PRODUK KULIT
NON ALAS KAKI DAN NON BUSANA

UNTUK
SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN

Kriya Kulit
Kelas XI Semester 1

PRODUK KULIT
NON ALAS KHAKI DAN BUSANA

Drs. Marsudi, M.Pd.
Dwi Yunanto, M.Pd.

Drs. Marsudi, M.Pd.
Dwi Yunanto, M.Pd

Drs. Marsudi, M.Pd.
Dwi Yunanto, M.Pd

PRODUK KULIT
NON ALAS KAKI DAN NON BUSANA

Modul Siswa
Sekolah Menengah Kejuruan
Kriya Kulit
Kelas XI Semester 1

KEMENTERIAN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
DIREKTORAT PEMBINAAN SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN
2013

KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa, yang telah melimpahkan kekuatan, rahmat dan hidayah-Nya sehingga Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) dapat menyelesaikan penulisan modul dengan baik.

Modul ini merupakan bahan acuan dalam kegiatan belajar mengajar peserta didik pada Sekolah Menengah Kejuruan bidang Seni dan Budaya (SMK-SB). Modul ini akan digunakan peserta didik SMK-SB sebagai pegangan dalam proses belajar mengajar sesuai kompetensi. Modul disusun berdasarkan kurikulum 2013 dengan tujuan agar peserta didik dapat memiliki pengetahuan, sikap dan keterampilan di bidang Seni dan Budaya melalui pembelajaran secara mandiri.

Proses pembelajaran modul ini menggunakan ilmu pengetahuan sebagai penggerak pembelajaran dan menuntun peserta didik untuk mencari tahu bukan diberitahu. Pada proses pembelajaran menekankan kemampuan berbahasa sebagai alat komunikasi, pembawa pengetahuan, berpikir logis, sistematis, kreatif, mengukur tingkat berpikir peserta didik dan memungkinkan peserta didik untuk belajar yang relevan sesuai kompetensi inti (KI) dan kompetensi dasar (KD) pada program studi keahlian terkait. Disamping itu, melalui pembelajaran pada modul ini, kemampuan peserta didik SMK-SB dapat diukur melalui penyelesaian tugas, latihan, dan evaluasi.

Modul ini diharapkan dapat dijadikan pegangan bagi peserta didik SMK-SB dalam meningkatkan kompetensi keahlian.

Jakarta, Desember 2013

DirekturPembinaan SMK

DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL

DAFTAR GAMBAR

GLOSARIUM

ISTILAH	KETERANGAN
▪ **Landasan Kayu**	▪ Untuk memahat atau menatah kulit tersamak jenis kayu yang digunakan adalah kayu serat halus dan padat tidak mudah mematahkan pahat kulit
▪ **Tindhih**	▪ Alat ini biasanya berupa besi fungsinya utuk menindih kulit agar tidak bergerak dalam proses pemotongan
▪ **Kulit Tersamak**	▪ Kulit yang diproses dengan menggunakan bahan samak nabati, crome, kombinasi nabati,crome
▪ **Split**	▪ Kulit jadi dari sapi, kuda, kerbau, domba, kambing yang dibelahdengan mesin belah yang menghasilkan 2 bagian atau lebih.
▪ **Batu Asah**	▪ Untuk mengasah / menajamkan pisau dan alat lain yang yang membutuhkan ketajaman.
▪ **Meja potong besar**	▪ Fasilitas tempat potong bahan sarung tangan dan bahan lain dengan ukuran sekitar, T 960 cm,L 1250 cm,dan panjang 2320 cm.
▪ **Penggaris Ukur**	▪ Penggaris lokal yang menggabungkan sistim inci ,mllimeter dan centimeter.
▪ **Penggaris potong**	▪ Penggaris yang mempunyai bagian yang cembung , dengan ukuran panjang antara 40, 60 dan 100 cm.
▪ **Pisau**	▪ Untuk memotong komponen pola dengan tangan dan bahan lain.
▪ **Pola Potong**	▪ Dibuat dari bahan kertas duplek atau dari seng yang dipakai sebagai mal untuk memotong bahan kulit dan bahan lain.
▪ **Seng**	▪ Sabagai penahan untuk landasan pemotongan , agar dipilih yang paling tebal sehingga tetap datar.
▪ **Uncek**	▪ Untuk menandai komponen pola.Sebagai pelubang kulit sekaligus sebagai alat gambar dalam proses pengerjaan kulit

DESKRIPSI MODUL

Modul dengan judulProduk Kulit Tersamak Non Alas Kaki Dan Non Busana.1dipergunakanuntuk pegangan siswa SMK Seni Budayayang difasilitasi oleh Direktorat Pendidikan Sekolah Menengah Kejuruan Jakarta.

Tujuan penyusunan modul ini agar peserta didik diharapkan memiliki sikap, pengetahuan, dan keterampilan di bidang kriya kulit.

Modul ini terdiri dari tiga (3) unit belajar. Pada Unit Belajar I menjelaskan tentang : 1) Pengertian kuit, 2) Histologi, 3) Macam dan jenis kulit, 4) Kerusakan kulit mentah, 5) Cacat kulit dan penyebabnya, dengan uraian materi, kegiatan pembelajaran, evaluasi dan sumber belajar.

Pada unit belajar II menjelaskan tentang: 1) kompetensi pola. 2) Kompetensi Potong, 3) Kompetensi Seset, 4) Kompetensi Jahit 5) Kompetensi Rakit dan 6) Kompetensi Finishing

Unit Belajar III, membuat sample produk kulit meliputi 1)Pembuatan sampel produk kulit berupa gantungan kunci, 2) Sampel produk tempat HP dan sample produk Tas wanita, sampel tersebut untuk memancing siswa untuk berkreasi dan ber inovasi agar wawasan dalam membuat suatu produ berkembang tidak hanya satu model saja, dan sampel tersebut dapat dikembangkan seluas luasnya sesuai perkembangan pasar dan kearifan local dari daerah dimana sekolah berada

Aktivitas dan partisipasi peserta didik dalam mencermati dan melaksanakan kegiatan-kegiatan dalam modul ini sangat diharapkan sehingga peserta didik untuk mencari tahu materi dan membelajarkan diri secara mandiri. Hal inilah yang menjadi penting dalam modul ini yang membedakannya dengan modul-modul SMK sebelumnya.

Modul ini dilengkapi glosarium agar peserta didik mudah memahami istilah-istilah asing yang terdapat dalam materi. Selain itu modul ini juga dilengkapi soal-soal latihan untuk mengukur pemahaman peserta didik.

PETUNJUK PENGGUNAAN MODUL

1. Pelajari daftar isi serta peta kedudukan modul dengan cermat dan teliti. Karena peta kedudukan modul akan nampak kedudukan modul yang sedang anda pelajari dengan modul-modul yang lain.
2. Kerjakan soal-soal dalam cek kemampuan untuk mengukur sampai sejauh mana pengetahuan yang Anda miliki.
3. Anda harus mengikuti kegiatan pembelajaran dalam modul ini dengan benar.
4. Perhatikan langkah-langkah dalam melakukan pekerjaan dengan benar untuk mempermudah dalam memahami suatu proses pekerjaan.
5. Pahami setiap materi teori dasar yang akan menunjang dalam penguasaan suatu pekerjaan dengan membaca secara teliti. Kemudian kerjakan soal-soal evaluasi sebagai sarana latihan.
6. Untuk menjawab tes formatif usahakan memberi jawaban yang singkat, jelas dan kerjakan sesuai dengan kemampuan Anda setelah mempelajari modul ini.
7. Bila terdapat penugasan, kerjakan tugas tersebut dengan baik dan bilamana perlu konsultasikan hasil tersebut pada guru.
8. Catatlah kesulitan yang Anda dapatkan dalam modul ini untuk ditanyakan pada guru pada saat kegiatan tatap muka. Bacalah referensi lainnya yang berhubungan dengan materi modul agar Anda mendapatkan tambahan pengetahuan.

KOMPETENSI INTI DAN KOMPETENSI DASAR SEKOLAH MENENGAH KEJURUAN (SMK)/ MADRASAH ALIYAH KEJURUAN (MAK)

Bidang Keahlian : Seni Rupa Dan Kriya
Program Keahlian : Desain Dan Produksi Kriya
Paket Keahlian : Desain Dan Produksi Kriya Kulit
Mata Pelajaran : Produk non alas kaki dan non busana kulit

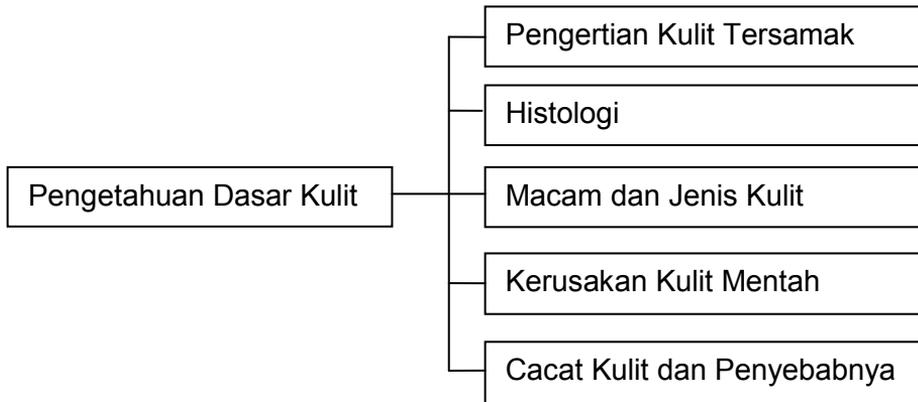
Kelas XI

KOMPETENSI INTI	KOMPETENSI DASAR
1. Menghayati dan mengamalkan ajaran agama yang dianutnya	1.1. Menghayati keberhasilan dan kegagalan wirausahawan dan keberagaman produk kerajinan di wilayah setempat dan lainnya sebagai anugerah Tuhan
2. Menghayati dan Mengamalkan perilaku jujur, disiplin, tanggungjawab, peduli (gotong royong, kerjasama, toleran, damai), santun, responsif dan pro-aktif dan menunjukan sikap sebagai bagian dari solusi atas berbagai permasalahan dalam berinteraksi secara efektif dengan lingkungan sosial dan alam serta dalam menempatkan diri sebagai cerminan bangsa dalam pergaulan dunia.	2.1. Menunjukkan motivasi internal dan peduli lingkungan dalam menggali informasi tentang keberagaman produk kerajinan dan kewirausahaan di wilayah setempat dan lainnya 2.2. Menghayati perilaku jujur, percaya diri, dan mandiri dalam memperkenalkan karya kerajinan di wilayah setempat dan lainnya dan menerapkan wirausaha 2.3 Menghayati sikap bekerjasama, gotong royong, bertoleransi, disiplin, bertanggung jawab, kreatif dan inovatif dalam memahami kewirausahaan dan membuat karya kerajinan di wilayah setempat dan lainnya dengan memperhatikan estetika produk akhir untuk membangun

	semangat usaha
3. Memahami dan menerapkan pengetahuan faktual, konseptual, dan prosedural berdasarkan rasa ingin tahunya tentang ilmu pengetahuan, teknologi, seni, budaya, dan humaniora dalam wawasan kemanusiaan, kebangsaan, kenegaraan, dan peradaban terkait penyebab fenomena dan kejadian dalam bidang kerja yang spesifik untuk memecahkan masalah.	3.1. Memahami macam dan model, pembentukan dan pelaksanaan penyelesaian akhir produk non alas kaki dan non busana kulit 3.2. Menelaah macam dan model , pembentukan dan pelaksanaan penyelesaian akhir produk non alas kaki dan non busana kulit 3.3. Menerapkan macam dan model, pembentukan dan pelaksanaan penyelesaian akhir, produk non alas kaki dan non busana kulit 3.4. Menganalisis aspek-aspek perencanaan usaha produk non alas kaki dan non busana kulit berdasarkan pengamatan peluang usaha 3.5. Menganalisis aspek ekonomi, budaya, sosial dan pengembangan berkelanjutan untuk produk kriya tas kulit.
4. Mengolah, menalar, dan menyaji dalam ranah konkret dan ranah abstrak terkait dengan pengembangan dari yang dipelajarinya di sekolah secara mandiri, dan mampu melaksanakan tugas spesifik di bawah pengawasan langsung.	4.1 Mendesain macam dan model , pembentukan dan pelaksanaan penyelesaian akhir produk non alas kaki Kulit dan non busana 4.2. Menyajikan macam dan model , pembentukan tas dan pelaksanaan penyelesaian akhir produk non alas kaki dan non busana kulit 4.3. Mensintesa ide kreatif macam

	dan model tas, pembentukan tas dan pelaksanaan penyelesaian akhir produk kriya tas Kulit. 4.4. Mengkomunikasikan karya kreatif kriya tas kulit berdasarkan aspek ekonomi kreatif (ekonomi, budaya, sosial dan pengembangan berkelanjutan) yang layak jual dengan menggunakan teknologi tepat guna dan menerapkan desain ramah lingkungan (green design). 4.5 Mendesain proses produksi usaha kerajinan dari bahan kulit berdasarkan identifikasi kebutuhan sumberdaya dan prosedur berkarya dengan pendekatan budaya setempat dan lainnya 4.6 Menciptakan usaha karya kerajinan dari bahan kulit yang berkembang di wilayah setempat dan lainnya sesuai teknik dan prosedur 4.8 Menyusun aspek perencanaan usaha kerajinan dari bahan kulit

PENGETAHUAN DASAR KULIT

A. Ruang Lingkup

B. Tujuan Unit 1

Setelah membaca modul ini siswa diharapkan dapat :

1. Menjelaskan pengertian kulit tersamak dengan benar
2. Menjelaskan histologi kulit secara lengkap
3. Mengidentifikasi macam dan jenis kulit secara benar
4. Mengidentifikasi kerusakan kulit mentah *(row material)*
5. Mengidentifikasi cacat cacat kulit dan penyebabnya secara benar

C. Kegiatan Belajar

Melalui pembelajaran kolaboratif dimungkinkan peserta didik lebih mudah menemukan pengalaman yang baru. Kolaborasi esensinya merupakan interaksi yang menempatkan dan memaknai kerjasama sebagai struktur interaksi yang dirancang secara baik dan disengaja agar memudahkan usaha kolektif untuk memudahkan mencapai tujuan bersama.

Pada pembelajaran kolaboratif kewenangan dan fungsi guru adalah sebagai fasilitator. Sebaliknya peserta didiklah yang aktif. Jika

pembelajaran kolaboratif diposisikan sebagai satu falsafah pribadi, maka ia menyentuh tentang identitas peserta didik, jika mereka berinteraksi dengan yang lain. Peserta didik secara mandiri dapat mencari pengalaman baru yang bermanfaat melalui proses pembelajaran. Untuk mendapatkan pengalaman baru tersebut peserta didik harus melaksanakan langkah-langkah pendekatan sebagai berikut :

1. Mengamati

Dalam kegiatan mengamati ini Anda diminta mengamati beberapa jenis kulit khususnya yang ada di daerah sekitar, misalnya di sekolah, sekitar tempat tinggal, ataupun wilayah yang lebih luas seperti kabupaten/provinsi. Pengamatan ini akan memperkaya pemahaman Anda tentang berbagai jenis kulit sebagai inspirasi untuk mengembangkan formula bahan kriya kulit ketika akan membuat produk kriya kulit. Sebagai panduan dalam pengamatan ini Anda dapat mengikuti instruksi pengamatan dari guru ataupun instruksi dalam modul ini, Andapun dapat memperkaya pengetahuan dengan melakukan pengamatan secara pribadi dan mandiri.

a) Amatilah beberapa jenis kulit yang ada di pasaran.
b) Amatilah beberapa jenis kulit yang Anda temukan tersebut dan bandingkan. Carilah perbedaan maupun kesamaan yang ada pada kulit tersebut.
c) Kelompokkan kulit yang Anda amati berdasarkan jenis, sifat, dan bagian-bagiankulit.
d) Jenis kulit apa saja yang terdapat di sekitar Anda?
e) Adakah kulit yang namanya belum Anda kenal?
f) Apakah semua jenis kulit tersebut bisa sebagai bahan untuk membuat produk kriya kulit?

Tuliskan hasil pengamatan Anda berdasarkan penugasan guru dengan membuat format pengamatan sendiri ataupun menggunakan format pengamatan seperti contoh di bawah ini.

Lembar kegiatan mengamati

No.	Nama Kulit	Jenis Kulit	Kualitas Kulit	Macam Kulit	Kelemahan	Keunggulan
1.						
2.						
3.						
4.						
5.						
…						

2. Menanya

Tanyakanlah kepada pengrajin kulit, guru kriya kulit tentang segala hal, khususnya tentang kulit. Galilah segala pertanyaan yang ada di benak Anda agar Anda terbiasa untuk mampu mengidentifikasi, melihat, menggali dan menemukan permasalahan. Beberapa pertanyaan di bawah ini dapat anda gunakan dan Anda kembangkan sendiri.

a) Bagaimana mengidentifikasi kulit baik dan jelek?
b) Kulit yang cocok untuk membuat sepatu wanita?
c) Identifikasikan cacat kulit permanen?
d) Di mana tempat penyamakan kulit nabati dan kulit samak crome?
e) Amati lapisan lapisan kulit secara histologi kulit.?

Lembar kegiatan menanya :

Penggunaan format lembar pertanyaan adalah cara untuk mempermudah dalam menghimpun, mengurutkan pertanyaan yang diperoleh agar mempunyai susunan yang sistematis, dari yang sederhana/mudah ke hal yang sulit/kompleks; atau berdasar urutan waktu, dari yang awal ke yang paling mutakhir, dan seterusnya.
Buatlah daftar pertanyaan dengan menggali sebanyak mungkin pertanyaan, agar mudah pencatatannya, Anda dapat membuat format kegiatan menanya ini secara mandiri atau mengembangkannya berdasar contoh yang ada di bawah ini:

Lembar pertanyaan

No.	Pertanyaan

3. Mengumpulkan informasi / mencoba / bereksperimen

Peserta didik mengidentifikasi (mengumpulkan informasi) persamaan dan perbedaan yang terdapat pada setiap jenis kulit tersebut.

a) Kumpulkan data yang berkaitan dengan objek studi:
   1) Kulit yang termasuk berkualitas
   2) Bagian-bagian kulit sesuai histologi kulit
b) Laporkan data Anda melalui berbagai media (cetak, elektronik)

4. Mengasosiasikan / mendiskusikan / mengolah informasi
   a) Guru meminta peserta didik untuk mencari ciri-ciri khas yang dimiliki setiap jenis kulit.
   b) Peserta didik mengidentifikasi: bagian-bagian kulit, jumlah bagian lapisan kulit, dan sifat-sifat kulit.

   Diskusikan dengan teman (guru membentuk kelompok diskusi):
   a) Pengertian kulit
   b) Bagian-bagian kulit
   c) Fungsi masing-masing jenis kulit.

   Tulislah hasil diskusi Anda

5. Mengkomunikasikan / menyajikan / membentuk jejaring
   a) Peserta didik menyimpulkan jenis-jenis kulit, bagian bagian kulit, fungsi kulit dan sifat-sifat kulit.
   b) Peserta didik mempresentasikan (mengkomunikasikan) hasil pengamatan tentang jenis-jeniskulit, lapisan kulit dan sifat - sifat kulit dan dikonfirmasi oleh guru.

D. Penyajian Materi

Buku kriya kulit ini, diharapkan para peserta didik kriya kulit serta pembaca memiliki wawasan kemampuan, apresiasi, dan keterampilan dalam memahami landasan, konsep, tujuan, dan ruang lingkup pembelajaran kriya kulit meliputi: pengetahuan pemilihan bahan baku kulit mulai dari penyamakan kulit, pembuatan desain (gambar), pembuatan kriya kulit,tersamak non persepatuan dan non busana mulai cara membuat pola, memotong kulit, menyeset kulit, menjahit, merakit produk serta finishing produk kulit. Pembuatan kriya kulit tersamak yaitu pembuatan produk kerajinan ikat pinggang, dompet, tas, sepatu sandal, dan produk – produk interior maupun asesoris yang terbuat dari kulit.

Dengan memiliki kompetensi ini para siswa diharapkan dapat mengaplikasikan sikap pengetahuan dan ketrampilan dalam pembelajaran kriya kulit secara nyata sesuai konteks sekolah dan daerah.

Bagi pembaca terutama siswa, memiliki dasar pijakan yang jelas dalam melaksanakan pembelajaran keterampilan kriya kulit, serta memahami tentang

konsep dasar, tujuan, ruang lingkup, keteknikan dan pengembangan desain kerajinan kulit yang sesuai dengan tuntutan kebutuhan siswa dan masyarakat.

1. Pengertian Kulit

Sebelum mempelajari lebih jauh mengenai struktur jaringan kulit dan bagian kulit yang digunakan, terlebih dahulu kita mempelajari pengertian kulit.

Kulit adalah bagian terluar dari struktur manusia, hewan atau tumbuhan. Kulit yang bisa digunakan dalam pembuatan produk adalah kulit jadi, yaitu kulit yang sudah disamak atau diproses menggunakan bahan kimia dengan takaran dan perhitungan waktu tertentu. Kulit mempunyai sifat dan ciri yang unik yang tidak dimiliki oleh bahan yang lain. Satu lembarkulit bisa memiliki sifat yang tidak sama. Oleh sebab itu, pengetahuan untuk dapat menentukan kualitas kulit sangat diperlukan.

Kulit adalah lapisan luar tubuh binatang yang merupakan suatu kerangka luar, tempat bulu binatang itu tumbuh. Dalam Ensiklopedi Indonesia, dijelaskan bahwa kulit adalah lapisan luar badan yang melindungi badan atau tubuh binatang dari pengaruh-pengaruh luar. misalnya panas. Bisa juga pengaruh yang bersifat mekanis, kimiawi, serta merupakan alat penghantar suhu.

Pada saat hidup, kulit mempunyai fungsi antara lain sebagai indra perasa. Selain itu sebagai tempat pengeluaran hasil pembakaran (gegetahan). sebagai pelindung dari kerusakan bakteri kulit, sebagai buffer terhadap pukulan, sebagai penyaring sinar matahari, serta sebagai alat pengatur peralatan tubuh hewan".

Seperti telah disampaikan di muka, dalam dunia perkulitan, jika dilihat dari sisi bahannya, dikenal ada dua kelompok besar kulit. Pertama, kulit yang telah mengalami proses pengolahan penyamakan kulit yang kemudian disebut leather atau kulit jadi (kulit tersamak). Jenis kulit ini digunakan sebagai bahan baku industri persepatuan dan nonpersepatuan, pada umumnya merupakan barang-barang terpakai (fungsional). Kedua, kulit yang belum mengalami pengolahan dengan bahan kimiawi, sehingga masih alami dan merupakan bahan mentah. Jenis kulit yang kedua ini digunakan dalam seni tatah sungging sebagai bahan utama. Kulit yang masih alami ini dalam dunia perkulitan dikenal dengan sebutan kulit perkamen atau kulit mentah. Setiap kulit binatang (hewan). dari jenis yang berbeda. mempunyai sifat dan karakter yang berbeda pula. Oleh karena itu, kulit binatang dapat dibedakan kualitasnya menurut faktor-faktor berikut.

Macam/jenis binatang (ternak).

a) Kulit kerbau berbeda dengan kulit sapi (lembu). Kulit kambing berbeda dengan kulit domba.
b) Area geografi (asal) ternak.Kulit sapi Madura berbeda dengan kulit sapi fries Holland.
c) Aktivitas ternak.
   Kulit sapi perah berbeda dengan kulit sapi potong.
d) Masalah kesehatan ternak
e) Usia ternak.

Berdasarkan faktor-faktor tersebut di atas, tidak semua kulit binatang memenuhi persyaratan sebagai bahan baku industri perkulitan, terutama dalam industri yang menggunakan bahan kulit alami. Berdasarkan factor-faktor tersebut di atas, tidak semua kulit binatang memenuhi persyaratan sebagai bahan baku industri perkulitan, terutama dalam industri yang menggunakan bahan kulit alami.

2. Histologi

Kulit merupakan satuan tenunan jaringan tubuh hewan (binatang), yang terbentuk dari sel-sel hidup dan merupakan satu kesatuan yang saling mengait.

Ditinjau secara Histologi (ilmu jaringan tubuh), kulit terdiri atas tiga lapisan, yaitu: lapisan Epidermis, lapisan *Corium* (Derma),dan lapisan Hypodermis *(Subcutis).* Dalam buku Teknik Penyamakan Kulit untuk pedesaan, dijelaskan sebagai berikut.

a) Lapisan Epidermis

Jaringan ini merupakan lapisan luar kulit yang terdiri atas lapisan-lapisan epitel yang dapat berkembang biak dengan sendirinya. Pada lapisan Epidermis ini tidak terdapat pembuluh darah. Zat makanan yang dibutuhkan diperoleh dari pembuluh darah lapisan Corium. Sel-sel ephitel tidak hanya tumbuh sebagailapisan luar kulit, tetapi menjadi rambut, kelenjar Sudoriferius, dan kelenjar Sebaceous. Sel-sel yang terdapat pada lapisan Epidermis selalu tumbuh membentuk sel baru.

Pertumbuhannya secara konstan dan mengarah keluar, sehingga mendorong lapisan sel yang berbeda di atasnya. Kemudian lapisan sel yang berada di atasnya semakin lama semakin kering karena kekurangan zat makanan, sehingga menjadi kerak (semacam ketombe yang biasa terdapat pada kulit kepala). Jaringan terdalam dari lapisan ini mengandung butir-butir pigmen yang memberi warna pada rambut maupun kulit.

b) Lapisan Corium (Derma)

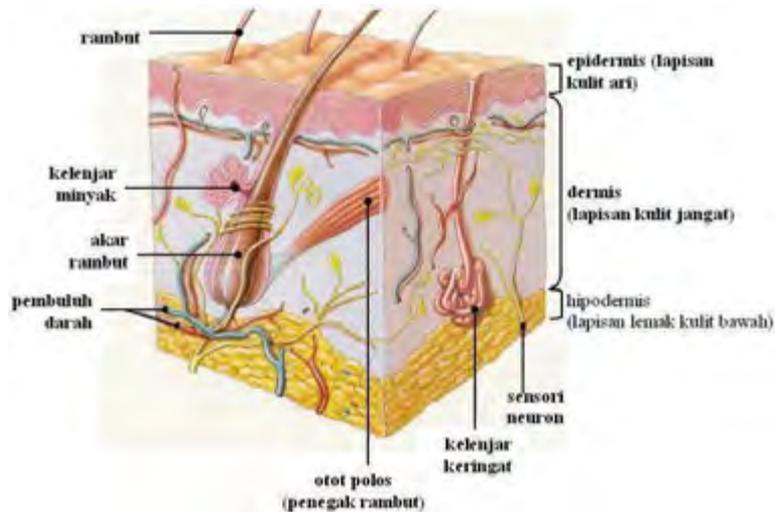
Bagian pokok dari kulit dinamakan lapisan Corium (Derma). Istilah Corium berasal dari kata Latin yang berarti kulit asli. Corium sebagian besar tersusun dari serat tenunan pengikat, yang terdiri atas tiga macam tipe tenunan, yaitu tenunan Collagen, tenunan Elastin, dan tenunan Reticular. Tenunan Collagen merupakan penyusun utama Corium. Corium (Derma) mempunyai dua lapisan, yaitu lapisan Thermostat (rajah) dan lapisan Retic'da atau Corwm asli. Lapisan rajah merupakan lapisan kulit teratas.

Pada lapisan ini, terdapat akar rambut, kelenjar-kelenjar, dan urat daging. Lapisan rajah merupakan bagian kecil dari seluruh kulit, yang secara persentase besar kecilnya tergantung pada tipe kulitnya. Pada kulit binatang kecil, persentasenya akan lebih besardibandingkan pada jenis kulit binatang besar. Serat tenunan yang terdapat pada lapisan rajah umumnya kecil, halus, dan susunannya tidak teratur. Gambaran rajah yang dihasilkan oleh lubang-lubang rambut berbeda pada masing-masing spesies.

Perbedaan itu nampak pada permukaan kulit. Gambaran rajah dapat mempermudah pengenalan kulit hewan asalnya, misalnya kulit kambing, sapi muda, sapi dewasa, kuda, dan lain sebagainya. Lapisan Reticular sebagian besar terdiri atas anyaman Collagen yang tersusun secara berkas-berkas. Serat-seratnya lebih besar bila dibandingkan dengan serat Collagen yang terdapat pada rajah. Serat Collagen merupakan benang-benang halus yang berkelok-kelok, dalam berkas-berkas yang terbungkus lembaran anyaman atau tenunan Reticular, yang akan mengeras bila dikeringkan. Lapisan Reticular pada kulit binatang besar meliputi 70%-80%, sedangkan pada kulit binatang kecil antara 45%-50% dari seluruh volume kulit.

c) Lapisan Hypodermis (Subcutis)

Tenunan Subcutis merupakan tenunan pengikat longgar yang menghubungkan Corium dengan bagian-bagian lain dari tubuh. Hypodermis sebagian besar terdiri atas serat-serat Collagen dan Elastin. Susunan longgar yang berupa tenunan lemak merupakan tempat timbunan lemak. Pada umumnya disebut lapisan daging. Lapisan Hypodermis ini dihilangkan sebelum disamak.

1) Epidermis
2) Corium (Derma)
3) Hypodermis (Subcutis)

Gambar 1.1. Penampang kulit
Sumber. Dokumen Studio Kulit PPPPTK Seni dan Budaya

3. Jenis kulit
   a) Jenis kulit berdasarkan asal hewan
      Hewan ternak : sapi, kerbau, kuda, kambing, domba, babi.
      Hewan melata : buaya, biawak, komodo, ular, kodok
      Hewan air : ikan pari, ikan kakap, ikan tuna
      Hewan liar : gajah, harimau
      Burung : burung unta, ayam

   b) Pembagian kelompok kulit
      Kulit besar (sapi,kerbau, kuda, gajah)
      Kulit kecil (kambing, domba, kijang, kelinci)
      Kulit reptil (ular, buaya, biawak, kadal, kodok)
      Kulit ikan (pari, hiu, tuna).

Kulit merupakan hasil sampingan dari hewan yang dagingnya dikonsumsi. Kulit yang dihasilkan dari binatang yang dagingnya dikonsumsi, harganya terjangkau. Sebaliknya, kulit binatang yang dagingnya tidak dikonsumsi harganya cukup mahal seperti kulit buaya, biawak dsb. Ada jenis binatang langka yang dilindungi dan dilarang untuk diburu misalnya gajah, buaya, harimau dsb. Sehinngga kulit dari jenis binatang ini juga langka.
Penggolongan kulit, jika dagingnya di konsumsi :

1) Kulit sapi
   Sapi banyak dikonsumsi masyarakat luas. Kulitnya banyak dibutuhkan dalam industri kerajinan, karena kepadatan kulitnya yang memberikan kekuatan. Ukurannya lebih lebar, tebal dan hasilnya

lebih mengkilat. Dengan demikian harganya pun relatif lebih mahal. Bahkan bagian dalam kulit hasil *split* dapat diperdagangkan secara terpisah, misalnya untuk pakaian dalam yang tipis tetapi cukup kuat.

2) Kulit kerbau

Kulit kerbau tidak jauh beda dengan kulit sapi, baik dari ukuran, kekuatan, dan keuletannya. Hanya saja kulit kerbau lebih tebal sedikit dibanding kulit sapi.

3) Kulit kambing

Kulit kambing banyak terdapat di Indonesia dan digunakan sebagai bahan baku pembuatan barang kerajinan. Karena tidak asing bagi masyarakat luas dan mudah dicari hasil samakanya di toko-toko, harganyapun menjadi agak murah. Ukurannya tidak terlalu lebar, sekitar 28 x 28 cm dengan hasil samakan mengkilap dan ada pula yang berwarna. Kualitasnya berbeda-beda berdasarkan jenis kulit hasil pengolahannya. Kulit ini disukai para pengusaha (kerajinan) kulit sebab mudah dalam penggarapannya.

4) Kulit domba

Selain ukurannya yang agak kecil dan bentuknya memanjang, kulit domba tidak banyak berbeda dengan kulit kambing. Kulit ini juga mudah didapat di toko-toko kulit dalam aneka warna.

c) Jenis kulit dalam industri perkulitan

Di dalam industri perkulitan banyak dijumpai jenis, corak, warna dan ketebalan kulit yang digunakan untuk proses produksi. Kadang-kadang masih banyak konsumen yang kurang mengerti tentang keadaan kulit dilihat dari penggolongan hasi! jadinya. Beberapa jenis kulit yang dihasilkan dari proses pengolahan kulit adalah :

1) Kulit full grain

Kulit yang disamak dengan zat penyamak full krom dengan nerf atau rajah yang masih asli, tidak dibelah atau digosok. Jenis kulit seperti ini mempunyai kualitas tinggi sehingga dapat menaikkan harga kulit.

2) Kulit Corrected Grain

Kulit yang disamak dengan zat penyamak krom, minyak, dsb karena kualitas kulit tidak baik yang disebabkan oleh cacat alami seperti dicambuk, penyakit cacar, ditusuk, dsb sehingga menimbulkan cacatpada permukaannya. Untuk mengantisipasi cacat yang ada pada permukaan kulit, maka kulit dihaluskan dengan mesin amplas sampai halus, kemudian dicat dengan menggunakan cat sintetis. Kualitas kulit ini kurang baik dan agak kaku.

3) Kulit light buffing

Kulit ini proses pengerjaannya hampir sama dengan kulit *corrected* hanya bedanya kulit "light buffing" di amplas ringan pada

permukaannya, jadi kulit ini kualitasnya lebih baik.

4) Kulit Artificial

Kulit ini keindahannya terletak pada proses penyelesaian akhir, yaitu dengan cara memberi motif tertentu, misal buaya, biawak, ular, motif kulit jeruk dsb. Tujuan pemberian motif adalah untuk menutupi cacat yang diakibatkan oleh cacat alami atau mekanis. Kulit *artificial* sering menyerupai aslinya atau disebut kulit buatan

d) Jenis kulit berdasarkan istilahnya

1) Kulit Boks *(Full grain, corrected grain).*

Kulit jadi yang umumnya dibuat dari kulit sapi dan lazim digunakan untuk kulit sepatu bagian atas (upperleather).

2) Kulit Garaman

Kulit mentah yang diawetkan dengan garam sebelum diproses samak sesuai dengan kebutuhan, agar kulit tersebut tidak cepat busuk atau rusak. Selain itu garam berfungsi sebagai pembunuh bakteri yang merusak kulit.

3) Kulit Split

Kulit jadi dari sapi, kuda, kerbau, yang dibelah dengan mesin belah yang menghasilkan 2 bagian atau lebih, yaitu bagian nerf *(grain split)* dan daging *(flesh split)* yang digunakan untuk sepatu, sandal, ikat pinggang, dan sebagainya.

4) Kulit Glace

Kulit matang dari kulit sapi, kuda, kerbau, domba, kambing yang disamak krom yang biasa digunakan untuk pembuatan sepatu wanita.

5) Kulit Jaket

Kulit jadi/matang yang umumnya dibuat dari kulit domba, kambing yang lazim disamak krom dan umumnya digunakan untuk jaket.

6) Kulit Kering

Kulit segar yang telah dikeringkan, biasanya dengan cara dijemur pada sinar matahari.

7) Kulit Lapis (Lining)

Kulit jadi/matang dari kulit domba, kambing, sapi, kerbau yang lazim disamak nabati, diwarna atau tidak diwarna yang digunakan untuk pelapisan.

8) Kulit Lap

Kulit jadi dari kulit domba, kambing yang disamak minyak dan diamplas pada bagian nerf hingga menghasilkan kulit lunak, rata dan lemas; biasanya digunakan untuk lapkaca, optik, dll.

9) Kulit Perkamen

Kulit mentah yang sudah dalam keadaan kering dan digunakan untuk pembuatan wayang, kap lampu, penyekat, sebabainya.kipas, bedug.

10) Kulit Print

    Kulit yang dicetak sesuai dengan gambar yang dikehendaki, misal motif kulit jeruk, buaya, biawak, dan sebagainya

11) Kulit Samak Bulu

    Kulit dari sapi, kerbau, kuda, kambing, dsb. yang disamak krom atau kombinasi, tidak dilepas bulunya dan digunakan untuk jok mobil, jaket, mebel, dan lain-lain.

12) Kulit Sarung Tangan

    Kulit jadi/matang yang dibuat dari kulit sapi, domba, kambing yang disamak krom dan hanya digunakan untuk sarung tangan

13) Kulit Sol

    Kulit jadi/matang yang dibuat dari kulit sapi, kerbau yang disamak dengan bahan nabati, biasanya digunakan untuk sepatu bagian bawah, pelana kuda, tempat kamera dan lain-lain.

14) Kulit Tas atau Koper.

    Kulit jadi / matang yang dibuat dari kulit sapi, kuda, kerbau yang disamak nabati dan digunakan untuk pakaian kuda, tas, koper, ikat pinggang.

15) Kulit untuk alat olah raga.

    Kulit jadi/matang dari kulit sapi, kuda, kerbau, domba, kambing yang digunakan untuk alat olah raga, misal kulit untuk bola, sepatu bola, shuttle cock, sarung tinju, dan lain-lain.

e) Jenis kulit berdasarkan kualitasnya

1) Bagian punggung

   Bagian kulit yang letaknya ada pada punggung dan mempunyai jaringan struktur yang paling kompak, luasnya 40 % dari seluruh luas kulit

2) Bagian leher

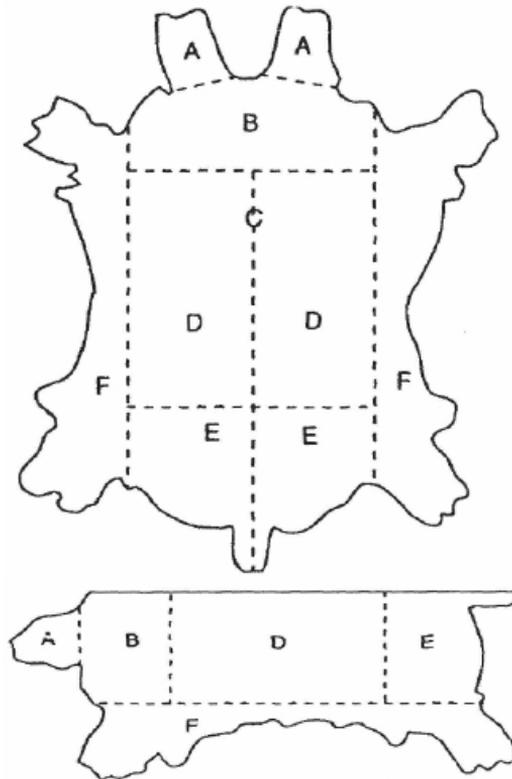
   Kulitnya agak tebal, sangat kompak tetapi ada beberapa kerutan

3) Bagian bahu

   Kulitnya lebih tipis, kualitasnya bagus, hanya terkadang ada kerutan yang dapat mengurangi kualitas

4) Bagian perut dan paha

   Struktur jaringan kurang kompak, kulit tipis dan mulur.

Walaupun proses pengolahan atau pengawetan kulit telah dilakukan dengan hati-hati dan menurut ketentuan yang benar, namun ternyata hasilnyatidak selalu seperti yang diharapkan. Kemungkinan setelah kering, kulit menjadi tidak sama kualitasnya. Dalam perdagangan, kulit dapat dikelompokkan/dikelaskan berdasarkan kualitas dan eratnya.

Gambar 1.2. Sketsa bagian-bagian kulit

Keterangan gambar :

A. Daerah pipi
B. Daerah pundak
C. Daerah croupon
D. Daerah badan
E. Daerah pinggul
F. Daerah perut

4. Kerusakan kulit mentah

Kulit binatang ada yang bermutu baik. Namun ada pula yang kurang bermutu. Hal ini dapat terjadi karena kerusakan-kerusakan pada kulit tersebut, yang mengakibatkan menurunnya kualitas.

Kerusakan kulit mentah pada dasamya dibedakan menjadi dua macam, yaitu : kerusakan *ante-mortem* dan *post-mortem*

a) Kerusakan ante-mortem

Kerusakan *ante-mortem* adalah kerusakan kulit mentah yang terjadi pada saat hewan (binatang) masih hidup. Kerusakan kulit dapat disebabkan oleh beberapa macam, antara lain sebagai berikut :

1) Parasit

Jenis sumber kerusakan ini misalnya: *saroptik, demodex* atau

demodecosis, caplak, dan *kutu.* Beberapa jenis parasit ini mengakibatkan rusaknya rajah pada kulit binatang, yang ditandai dengan adanya lubang-lubang kecil, tidak ratanya permukaan kulit atau adanya lekukan-lekukan kecil.

2) Penyakit

Banyak faktor yang menyebabkan binatang menjadi sakit, misalnya akibat kurang baik dalam pemeliharaan. Bila penyakit tidak segera diobati, akan berpengaruh terhadap kualitas kulitnya, yang kadang sulit diperbaiki. Penyakit demam yang berkepanjangan, misalnya sampar lembu dan *trypono-somiosis* akan menyebabkan struktur jaringan kulit menjadi lunak. Lalat *hypoderma bowis,* menyebabkan kulit berlubang-lubang kecil yang tersebar di seluruh bagian luar kulit. Kemudian, kerusakan yang disebabkan oleh kutu busuk ini ditandai dengan adanya benjolan-benjolan kecil yang keras pada bagian bulu.

3) Umur tua

Binatang yang berumur tua, memiliki kulit yang berkualitas rendah. Pada kulit b inatang yang telah mati sebelum dipotong, akan terdapat pembekuan-pembekuan darah yang tidak mungkin dihilangkan.

4) Sebab mekanis

Ada beberapa kegiatan yang dilakukan terhadap binatang yang dapat menurunkan kualitas kulitnya. Cap bakar yang dipakai dalam identifikasi atau pengobatan, akan mengakibatkan rusaknya kulit yang tidak mungkin untuk diperbaiki. Cap bakar, menyebabkan *Corium* menjadi keras atau kaku dan tidak akan hilang. Goresan-goresan duri, kawat berduri, tanduk, berbagai tekanan, sabetan cemeti (cambuk), alat-alat pengendali, dan lain sebagainya, juga dapat menyebabkan kerusakan kulit. Kerusakan kulit mekanis ini sering dijumpai pada binatang piaraan yang digunakan dalam kepentingan pertanian atau industri. Namun, kerusakan mekanis ini tidak separah kerusakan yang diakibatkan oleh penyakit. Di samping itu, pukulan - pukulan yang dilakukan terhadap binatang sebelum dipotong, dapat menyebabkan memar pada kulit, sehingga darah akan menggumpal. Karena penggumpalan darah itu, pembuluh darah akan mengalami kerusakan, sehingga kulit menjadi berwarna merah kehitam-hitaman. Bila hal ini terjadi, maka akan memudahkan pembusukan pada saat proses pengeringan

b) Kerusakan *post-Mortem*

Kerusakan *post-mortem* adalah kerusakan kulit yang terjadi pada saat pengolahan kulit, misalnya pada proses pengulitan, pengawetan, penyimpanan dan pengangkutan.

1) Pengulitan

Pengulitan merupakan proses pemisahan kulit dari tubuh binatang dengan cara pemotongan serabut kulit lunak. Oleh karena itu, dalam pengulitan ini dibutuhkan keahlian khusus. Pada kegiatan ini, sifat keras kulit dapat terjadi karena kesalahan dalam penggunaan peralatan, misalnya pisau. Hal ini dapat disebabkan karena kurang ahlinya orang yang menggunakan peralatan pada proses pengulitan ini. Pemotongan dan pengulitan harus dilakukan pada tempat yang memenuhi persyaratan, jangan sampai dilakukan di lantai yang kasar, yang dapat mengakibatkan kerusakan rajah kulit akibat pergesekan. Kebersihan binatang sebelum dipotong juga perlu diperhatikan, karena merupakan salah satu faktor penentu mutu kulit yang dihasilkan. Bila pelaksanaan pengulitan ini tidak sesuai dengan aturan, akan berakibat bentuk kulit tidak baik dan tidak normal. Dalam pengulitan ini, pembersihan kulit dari sisa -sisa daging yang melekat pada *Corium* harus dilakukan sebaik mungkin, karena sisa daging yang tertinggal dapat menjadi sumber tumbuhnya bakteri pembusuk kulit, yang dapat menyebabkan terjadinya pembusukan kulit.

2) Pengawetan

Kerusakan kulit dapat terjadi pula pada saat pengawetan. Misalnya, pengawetan dengan sinar matahari yang dilakukan di atas tanah akan menurunkan kualitas kulit, karena proses pengeringan tidak merata. Kulit bagian luar terlalu kering. Sedangkan bagian tengah dan dalam masih basah. Dengan demikian masih memungkinkan mikroorganis pembusuk (flek busuk) yang disebut dengan *sun-blister* tetap hidup dan berkembangbiak. Sebaliknya, kulit bagian luar yang terlalu kering akan membuat rajah menjadi pecah-pccah dan bila dibiarkan dalam kondisi demikian kulit akan berkerut *(nglnnlhung).*

Mengeringkan kulit pada saat panas matahari dalam kondisi puncak (pada siang hari), akan mengakibatkan *Collagen* terbakar dan mengalami perubahan sifat *(glue-forming),* sehingga akan menjadi penghalang dalam pengolahan kulit selanjutnya. Terutama dalam proses perendaman.

Kerusakan kulit yang diawetkan dengan garam sering ditandai dengan adanya flek biru, hijau atau cokelat pada rajah. Kerusakan ini disebabkan pemakaian garam dengan konsentrasi yang kurang tepat. Flek-flek tersebut tidak dapat dihilangkan sambil menunggu proses selanjutnya. Kulit yang telah diawetkan tersebut harus disimpan. Penyimpanan harus dilakukan dengan baik. Karena dalam penyimpanan ini tetap ada kemungkinan terjadi kerusakan. Penyimpanan yang terlalu lama di dalam ruang berasap, dapat menurunkan kualitas kulit. Kontaminasi asap dengan rajah kulit akan

mempengaruhi warna dan menyebabkan permukaan rajah menjadi kasar. Kulit yang diawelkan dengan penggaraman basah. Bila disimpan terlalu lama akan rusak karena bakteri pembusuk. Kulit yang disimpan di tempat yang basah atau lembab, lama kelamaan akan ditumbuhi jamur dipermukaannya, sehingga mudah menjadi suram dan bila dicat tidak dapat rata.

3) Transportasi (pengangkutan)

Dalam pengangkutan kulit dapat pula timbul kerusakan yang merugikan misalnya, terjadinya gesekan-gesekan pada waktu pengangkutan yang dapat menyebabkan kerusakan pada rajah kulit. Apalagi bila menggunakan kawat untuk mengikat kulit, maka akan timbul bekas pada rajah yang sulit dihilangkan. Pengangkutan dengan kapal laut daiam waktu yang lama, akan menyebabkan kulit lembab, bercendawan dan akhirnya busuk.

c) Kerusakan dan mutu kulit

Kerusakan akan sangat berpengaruh pada kualitas atau mutu kulit yang dihasilkan. Ada kerusakan yang mengakibatkan cacat-cacat kulit sehingga menurunkan mutunya. Tetapi ada pula kerusakan yang hanya menurunkan mutunya saja. Dalam Buku Penuntun tentang Penyamakan Kulit dijelaskan sebagai berikut. Busuk (rusak) yang terjadi pada kulit mentah, akan semakin parah pada saat proses perendaman. Bila pengolahan dilanjutkan, maka akan dihasilkan kulit yang berkualitas rendah (jelek). Irisan-irisan dalam yang terjadi pada saat pengulitan, akan menimbulkan luka yang berbekas (tidak bisa hilang) dan membuat kulit mudah robek. Kulit yang demikian dikelompokkan dalam kulit berkualitas rendah. Cacat yang disebabkan oleh penyakit kulit misalnya kudis, akan menyebabkan timbulnya benjolan keras atau lekukan-lekukan pada permukaan kulit yang sulit dihilangkan. Bila diadakan pewarnaan, warna tidak akan dapat merata, dan cat pada bagian kulit yang cacat tersebut mudah pecah dan terkelupas. Kulit dengan cacat seperti ini sangat terbatas pemanfaatannya

Flek darah adalah cacat yang disebabkan oleh pukulan, cambukan, atau sebab mekanis lain, yang mengenai tubuh binatang pada masa hidupnya. Cacat flek darah ini dapat terjadi pula pada kulit yang berasal dari binatang yang mati sebelum dipotong. Kulit yang demikian, bila digunakan sebagai kulit perkamen, tidak akan banyak berpengaruh karena kekuatan kulit masih sama, hanya dengan warna yang kurang menarik. Namun, bila kulit tersebut disamak, akan menjadi *leather* (kulit-jadi) yang tidak rata, karena permukaan kulit yang tidak cacat akan berwarna mengkilap, tetapi bagian kulit yang cacat, akan buram.

d) Struktur Kulit

Secara umum, istilah struktur berarti susunan. Namun dalam dunia perkulitan, yang dimaksudkan dengan struktur kulit ialah kondisi susunan serat kulit yang kosong atau padat, dan bukan mengenai tebal atau tipisnya lembaran kulit. Dengan kata lain, menilai kepadatan jaringan kulit menurut kondisi asal (belum tersentuh pengolahan).

Struktur kulit dapat di bedakan menjadi lima kelompok berikut :

1) Kulit berstuktur baik

   Kulit yang berstruktur baik memiliki ciri-ciri sebagai berikut.

   Perbandingan antara berat, tebal, dan luasnya seimbang. Perbedaan tebal antara bagian croupon, leher, dan perut hanya sedikit, dan bagian-bagian tersebut permukaannya rata. Kulit terasa padat (berisi).

2) Kulit berstruktur buntal (*Gedrongen*)

   Kulit yang berstruktur buntal memiliki ciri-ciri sebagai berikut :

   Kulit tampak tebal, bila dilihat dari perbandingan antara berat dengan luas permukaan kulitnya. Perbedaan antara croupun, leher, dan perut hanya sedikit.

3) Kulit berstruktur cukup baik

   Kulit yang berstruktur cukup baik memiliki ciri-ciri sebagai berikut :

   Kulit tidak begitu tebal, bila dilihat dari perbandingan antara berat dengan luas permukaan kulit. Kulit berisi dan tebalnya merata.

4) Kulit berstruktur kurang baik

   Kulit yang berstruktur kurang baik memiliki ciri-ciri sebagai berikut :

   Bagian croupun dan perut agak tipis, sedangkan bagian leher cukup tebal. Peralihan dari bagian kulit yang tebal ke bagian kulit yang tipis tampak begitu menyolok. Luas bagian perut agak berlebihan, sehingga bagian croupun luasnya berkurang.

5) Kulit berstruktur buruk

   Kulit yang berstruktur buruk memiliki ciri-ciri sebagai berikut :

   Bagian croupon tampak tipis dan kulit tidak berisi, sedangkan kulit bagian perut dan leher agak tebal. Pada umumnya berasal dari kulit binatang yang berusia tua, luas croupon agak berkurang dan bagian perut lebar.

5. Cacat kulit dan penyebabnya

Kulit binatang sangat besar manfaatnya dan tinggi nilai harganya dalam pembuatan produk dari kulit untuk kebutuhan manusia. Karena besarnya manfaat dan tingginya harga kuiit binatang ini, maka faktor-faktor yang mempengaruhi peternakan hewan terhadap kualitas kulit binatang perlu diperhatikan, seperti pengaruh iklim, perkembangbiakan, makanan ternak, perawatan, dsb. Uraian berikut menjelaskan ada beberapa faktor yang

berkaitan dengan kualitas kulit binatang agar tidak mengalami kecacatan dan berkualitas baik.

a) Pengaruh usaha ternak terhadap kualitas kulit

Pada dasarnya usaha peternakan ditujukan untuk menghasilkan bahan makanan berupa daging, susu, bagi kebutuhan manusia. Akan tetapi usaha peternakan juga bisa menghasilkan kulit yang merupakan komoditas unggulan dan sejajar dengan hasil yang berupa bahan makanan. Karenaharganya yang cukup tinggi, maka sekarang usaha peternakan juga sangat memperhatikan faktor-faktor yang bisa meningkatkan kualitas kulit.

b) Pengaruh keadaan kulit terhadap kualitas kulit

Kulit yang berkualitas baik adalah kulit yang dihasilkan dari hewan yang sehat dan gizinya baik, sehingga menghasilkan kulit yang lemas dan dapat dilipat. Sedangkan kulit yang kualitasnya kurang adalah kulit yang dihasilkan dari hewan yang sakit atau kondisinya tidak sehat, sehingga kondisi kulit menjadi kaku dan kering. Bila kita memotong hewan yang akan diambil dagingnya, maka hewan tersebut harus dalam keadaan sehat, sehingga kulitnya pun berkualitas baik.

c) Pengaruh iklim terhadap kualitas kulit

Temperatur, tekanan udara, kelembaban dan sebagainya merupakan faktor-faktor yang periu diperhatikan sebagai pengaruh iklim terhadap kualitas kulit. Peternakan hewan yang bertujuan untuk menghasilkan kulit binatang harus memperhatikan faktor-faktor tersebut agar kualitas kulit yang dihasilkan tetap baik. Setiap daerah mempunyai iklimnya sendiri, sehingga ternak yang kulitnya akan diambil harus dipelihara sesuai dengan iklim yang cocok untuknya.

d) Pengaruh adaptasi terhadap kualitas kulit

Perpindahan tempat akan berpengaruh terhadap hewan yang kulitnya akan diambil. Ada kalanya hewan tidak tahan terhadap bibit penyakit yang ada pada suatu daerah tempat ia berpindah. Hewan yang terkena penyakit akan menghasilkan kulit yang tidak berkualitas juga. Untuk itu, adaptasi hewan terhadap tempat baru juga harus mendapatkan perhatian.

e) Pengaruh makanan terhadap kualitas kulit

Makanan yang baik akan berpengaruh terhadap berat badan hewan dan kesehatannya. Berat badan hewan berpengaruh terhadap kualitas kulit yang dihasilkannya.

f) Perawatan terhadap kualitas kulit

Kerusakan kulit juga merupakan akibat dari perawatan yang tidak baik terhadap hewan. Hal hal yang menyebabkan nilai kulit menurun misalnya hewan dicambuk, dipukul, terkena duri atau kawat, terbentur, dan sebagainya. Perlakuan semacam itu terhadap hewan akan berakibat peradangan atau luka pada kulit hewan, sehingga pada proses

penyamakan akan menimbulkan tanda atau cacat yang mengurangi kualitas kulit. Dalam penentuan kualitas kulit hewan, disamping factor-faktor yang disebutkan di atas, ada faktor-faktor lain yang juga menentukan, yaitu pemotongan hewan, pengulitan dan proses penyamakan.

Contoh-contoh penurunan kualitas kulit yang menyebabkan kecacatan kulit antara lain :

1) Pemeliharaan
   Hewan tidak dirawat dengan baik. Kesehatan hewan tidak diperhatikan.
2) Makanan
   Hewan tidak mendapatkan makanan secara teratur. Makanan hewan tidak bergizi.
2) Perlakuan
   Hewan dicambuk sampai luka. Hewan luka karena penyakit. Hewan tidak diobati.
3) Pengulitan
   Cara pengulitan hewan tidak benar. Pisau sayat tidak tajam/tumpul.
4) Penyamakan
   Proses pengawetan yang tidak benar. Terjadinya kesalahan pada proses penyamakan.

E. Rangkuman

1. Kulit adalah bagian terluar dari struktur manusia, hewan atau tumbuhan. Kulit yang bisa digunakan dalam pembuatan produk adalah kulit jadi, yaitu kulit yang sudah disamak atau diproses menggunakan bahan kimia dengan takaran dan perhitungan waktu tertentu. Kulit mempunyai sifat dan ciri yang unik yang tidak dimiliki oleh bahan yang lain. Satu lembar kulit bisa memiliki sifat yang tidak sama.
2. Kulit merupakan satuan tenunan jaringan tubuh hewan (binatang), yang terbentuk dari sel-sel hidup dan merupakan satu kesatuan yang saling mengait.
3. Ditinjau secara Histologi (ilmu jaringan tubuh), kulit terdiri atas tiga lapisan, yaitu : lapisan Epidermis, lapisan *Corium* (Derma), dan lapisan Hypodermis *(Subcutis).*

4. Kulit binatang sangat besar manfaatnya dan tinggi nilai harganya dalam pembuatan produk dari kulit untuk kebutuhan manusia. Karena besarnya manfaat dan tingginya harga kuiit binatang ini, maka faktor-faktor yang mempengaruhi peternakan hewan terhadap kualitas kulit binatang perlu diperhatikan, seperti pengaruh iklim, perkembangbiakan, makanan ternak, perawatan, dsb.

F. Penilaian

1. Penilaian sikap

Instrumen pengamatan/observasi

Instrumen sikap peduli terhadap lingkungan

Nama : ____________________

Kelas : ____________________

Aktivitas peserta didik

Peserta didik mengidentifikasi/mencari jenis kulit di sekolah/di pasaran dan mencari referensi pendukungnya melalui berbagai sumber belajar seperti nara sumber/ahli, internet ataupun buku di perpustakaan.

Lembar observasi

No.	Aspek – aspek yang dinilai	Skor			
		BT	MT	MB	MK
1.	Menggunakan bahan secara efisien	1	2	3	4
2.	Menjaga kebersihan tempat kerja	1	2	3	4
3.	Menjaga kelestarian alam (tidak merusak alam lingkungan)	1	2	3	5
Jumlah Skor					

Rubrik Petunjuk:

Lingkarilah

1. bila aspek karakter belum terlihat (BT)
2. bila aspek karakter mulai terlihat (MT)
3. bila aspek karakter mulai berkembang (MB)
4. bila aspek karakter menjadi kebiasaan (MK)

Skor maksimal : $\frac{(4 \times 3) \times 10}{12}$

2. Penilaian pengetahuan

   Nama : ______________________________

   Kelas : ______________________________

   Soal isian :

   Isilah titik-titik di bawah ini dengan jawaban singkat !

   a) Jelaskan pengertian kulit jadi secara singkat.
   b) Jenis kulit menurut kelompok hewan sebutkan.
   c) Bagaimana kulit dikatakan berkualitas baik.
   d) Histologi kulit terdiri dari apasaja jelaskan.
   e) Jelaskan dengan singkat bagian bagian kulit.

   Kunci jawaban penilaian pengetahuan :

   a) Kulit yang sudah disamak atau diproses menggunakan bahan kimia dengan takaran dan perhitungan waktu tertentu
   b) Kulit besar (sapi,kerbau, kuda, gajah)
      Kulit kecil (kambing, domba, kijang, kelinci)
      Kulit reptil (ular, buaya, biawak, kadal, kodok)
      Kulit ikan (pari, hiu, tuna).
   c) Perbandingan antara berat, tebal, dan luasnya seimbang. Perbedaan tebal antara bagian croupon, leher, dan perut hanya sedikit, dan bagian-bagian tersebut permukaannya rata. Kulit terasa padat (berisi)
   d) Epidermis Corium (Derma)
      Hypodermis (Subcutis)
   e) Bagian punggung
      Bagian kulit yang letaknya ada pada punggung dan mempunyai jaringan struktur yang paling kompak; luasnya 40 % dari seluruh luas kulit
      Bagian leher
      Kulitnya agak tebal, sangat kompak tetapi ada beberapa kerutan
      Bagian bahu
      Kulitnya lebih tipis, kualitasnya bagus, hanya terkadang ada kerutan yang dapat mengurangi kualitas
      Bagian perut dan paha
      Struktur jaringan kurang kompak, kulit tipis dan mulur.
      Bagian punggung
      Bagian kulit yang letaknya ada pada punggung dan mempunyai jaringan struktur yang paling kompak; luasnya 40 % dari seluruh luas kulit
      Bagian leher
      Kulitnya agak tebal, sangat kompak tetapi ada beberapa kerutan
      Bagian bahu

Kulitnya lebih tipis, kualitasnya bagus, hanya terkadang ada kerutan yang dapat mengurangi kualitas
Bagian perut dan paha
Struktur jaringan kurang kompak, kulit tipis dan mulur.

Pedoman penskoran :
Setiap jawaban benar diberi skor 2, sedangkan jawaban salah diberi skor 0. Karena soal berjumlah 5 butir, maka jumlah skor berkisar antara 0 sampai 10.

Soal uraian :
Buatlah kesimpulan tentang sifat-sifat kulit dengan kategori kulit berkualitas

Pedoman penilaian soal uraian

No. Soal	Kunci Jawaban	Deskriptor	Skor
1.	Kulit yang berstruktur baik memiliki ciri-ciri sebagai berikut: • Perbandingan antara berat, tebal, dan luasnya seimbang. • Perbedaan tebal antara bagian croupon, leher, dan perut hanya sedikit. • Bagian-bagian tersebut permukaannya rata. • Kulit terasa padat (berisi)	*Apabila 4 jawaban disebutkan*	4
		Apabila 3 jawaban disebutkan	3
		Apabila 2 jawaban disebutkan	2
		Apabila 1 jawaban disebutkan	1

3. Penilaian Keterampilan
   1) Teknik Penilaian : Tes praktik
   2) Bentuk Instrumen : Tes uji petik kerja
   3) Kisi-kisi :

   Lembar penilaian ketrampilan

No.	Indikator	No. Butir
1.	Memilih kulit dengan kualias baik	1
2.		
3.		

Instrumen penilaian keterampilan
Nama : ______________________________
Kelas : ______________________________

Soal :

1. Pilihlah jenis kulit berkualitas baik
2. Presentasikan di depan teman-temanmu ciri-ciri kedua jenis kulit tersebut .

Instrumen penilaian memilih dan mempresentasikan jenis kulit

No.	Aspek yang dinilai	Skor			
		1	2	3	4
1	Pemilihan jenis kulit yang baik dan berkualitas	v			
2	Argumentasi tentang jenis kulit baik dan berkualitas		v		
3	Presentasi dilakukan secara sistematis dan benar subtansinya.	v			

Rubrik penilaian memilih dan mempresentasikan jenis kulit

No.	Aspek yang dinilai	Kriteria			
		1	2	3	4
1	Pemilihan jenis kulit yang baik dan berkualitas	Tidak bisa			
2	Argumentasi tentang jenis kulit baik dan berkualitas		v		
3	Presentasi dilakukan secara sistematis dan benar subtansinya.	v			

Keterangan :
A = Sangat Baik
B = Baik
C = Cukup
D = Kurang

G. Refleksi

a. Apa manfaaat yang anda peroleh dari modul ini ?
b. Apakah ada hal-hal baru yang dapat anda peroleh dalam modul ini?

UNIT 2.

KOMPETENSI DASAR KRIYA KULIT

A. Pendahuluan

Dalam pembuatan suatu produk kulit tidak bisa lepas dari kompetensi dasar yang harus dikuasai oleh siswa SMK seni budaya khususnya program keahlian kria kulit, oleh sebab itu sebelum melangkah membuat produk kulit non alas kaki dan non busana siswa harus menguasai kompetensi dasar secara menyeluruh.

Adapun kompetensi yang harus dikuasai ada enam keteknikan yaitu: Kompetensi Pola, Kompetensi Potong, Kompetensi Seset, Kompetensi jahit, kompetensi rakit dan kompetensi finishing.

1. Kompetensi pola
   Proses pembuatan pola yang harus dikuasai meliputi, pengukuran pola, membuat garis aksis, cara membuat lengkungan, penandaan bagian komponen, serta konstruksi pola sesuai produk yang akan dibuat. Pola teridiri dari pola master, pola potong dan pola kerja.

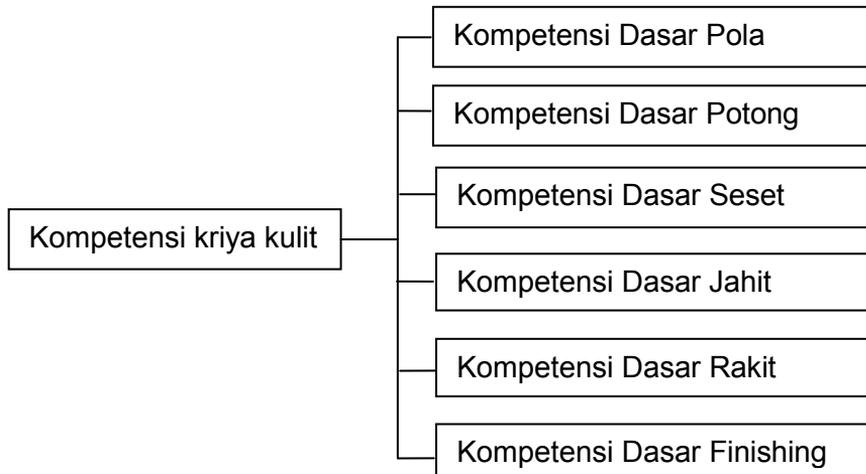
2. Kompetensi potong
   Memotong kulit tidak sederhana, perlu keahlian dan ketelitian, karena kulit mempunyai sifat yang khusus dan tidak dimiliki bahan lain. Sifat tersebut yaitu plastisitas dan elastisitas, sifat ini yang perlu diperhatikan dalam proses pemotongan, selain hal tersebut dalam proses pemotongan juga perlu efektifitas tata letak.

3. Kompetensi seset
   Kompentensi seset bertujuan untuk mengurangi ketebalan kulit yang akan dilipat, adapun jenis sesetan meliputi: seset miring, seset datar dan seset cekung.

4. Kompetensi jahit
   Kompetensi jahit diharapkan siswa mampu menguasai kompetensi dasar jahit, dengan menjahit diatas kertas karton atau malaga dan kulit dengan berbagai model jahitan, sehingga bila menjahit produk yang sebenarnya siswa tidak canggung lagi.

5. Kompetensi rakit
   Kompetensi perakitan dilakukan setelah kompetensi menjahit dikuasai dengan benar sesuai spesifikasinya, perakitan juga tidak terlepas dari kompetensi jahit karena dalam perakitan juga ada proses merakit dengan dijahit.

6. Kompetensi finishing
   Kompetensi finishing ini pekerjaan terakhir dalam proses pembuatan produk kulit tersamak non alas kaki dan non busana. Pekerjaan finishing juga salah satu pekerjaan yang penting, karena pekerjaan ini menentukan kualitas produk sebelum dikemas, maupun dijual, dipamerkan dan lain sebagainya.
   Dari keenam kompetensi dasar tersebut siswa harus menguasai, karena kompetensi tersebut merupakan kunci pokok dalam membuat karya produk kulit tersamak.

B. Ruang Lingkup Pembelajaran

C. Tujuan

Setelah membaca modul ini peserta didik diharapkan dapat :

1. Menjelaskan pengertian kompetensi dasar :
   pola, potong, seset, jahit, rakit dan finishing

2. Mengidentifikasi pola, potong, seset, jahit, rakit dan finishing dengan benar
3. Menjelaskan pengetahuan alat dan bahan
4. Mengidentifikasi alat dan bahan
5. Membuat pola, potong, seset, jahit, rakit dan finishing dengan benar

D. Kegiatan Belajar 2

Melalui pembelajaran kolaboratif dimungkinkan peserta didik lebih mudah menemukan pengalaman yang baru. Kolaborasi esensinya merupakan filsafat interaksi yang menempatkan dan memaknai kerjasama sebagai struktur interaksi yang dirancang secara baik dan disengaja untuk memudahkan usaha kolektif untuk memudahkan mencapai tujuan bersama.

Pada pembelajaran kolaboratif kewenangan dan fungsi guru adalah sebagai fasilitator. Sebaliknya peserta didiklah yang aktif. Jika pembelajaran kolaboratif diposisikan sebagai satu falsafah pribadi, maka ia menyentuh tentang identitas peserta didik jika mereka berinteraksi dengan yang lain. Peserta didik secara mandiri dapat mencari pengalaman baru yang bermanfaat melalui proses pembelajaran. Untuk mendapatkan pengalaman baru tersebut peserta didik harus melaksanakan langkah-langkah pendekatan sebagai berikut :

1. Mengamati

Dalam kegiatan mengamati ini anda diminta mengamati beberapa jenis kulit khususnya yang ada di daerah sekitar, misalnya di sekolah , sekitar tempat tinggal, ataupun wilayah yang lebih luas seperti kabupaten/provinsi. Pengamatan ini akan memperkaya pemahaman anda tentang berbagai kompetensi dasar kriya kulit sebagai inspirasi untuk mengembangkan kompetensi kriya kulit ketika akan membuat produk kriya kulit. Sebagai panduan dalam pengamatan ini anda dapat mengikuti instruksi pengamatan dari guru ataupun instruksi dalam modul ini, Andapun dapat memperkaya sendiri dengan melakukan pengamatan secara pribadi dan mandiri.

1) Amatilah kompetensi dasar kriya kulit sebagai dasar dalam pembuatan produk kriya kulit tersamak.
2) Amatilah cara membuat pola dari pengrajin, guru atau orang yang kompeten dibidang pola

3) Amati cara memotong kulit yang baik dan benar sesuai langkah kerja dan spesifikasi dalam memotong kulit
4) Amati cara menyeset kulit dengan benar
5) Amati cara menjahit kulit sesuai spesifikasi jahitan atau standar jahitan kulit
6) Amati cara merakit produk kulit tersamak dengan seksama sesuai urutan kerja
7) Amati cara melakukan finishing produk kulit dengan seksama

Tuliskan hasil pengamatan anda berdasarkan penugasan guru dengan membuat format pengamatan sendiri ataupun menggunakan format pengamatan seperti contoh di bawah ini.

Lembar kegiatan mengamati

No.	Kompetensi dasar	Uraian
1	Pola	
2	Potong	
3	Seset	
4	Jahit	
5	Rakit	
6	Finishing	

2. Menanya

Tanyakanlah kepada pengrajin kulit, guru kriya kulit tentang segala hal, khususnya tentang Kompetensi dasar kriya kulit. Galilah segala pertanyaan yang ada di benak anda agar anda terbiasa untuk mampu mengidentifikasi, melihat, menggali dan menemukan permasalahan. Beberapa pertanyaan di bawah ini dapat saja anda gunakan dan anda kembangkan sendiri.

a) Bagaimana cara, membuat pola, memotong, menyeset, menjahit, merakit, serta finishing produk kulit yang benar ?

Lembar kegiatan menanya :

Penggunaan format lembar pertanyaan adalah cara untuk mempermudah dalam menghimpun, mengurutkan pertanyaan yang diperoleh agar mempunyai susunan yang sistematis, dari yang sederhana / mudah ke hal yang sulit / kompleks atau berdasar urutan waktu, dari yang awal ke yang paling mutakhir dan seterusnya.

Buatlah daftar pertanyaan dengan menggali sebanyak mungkin pertanyaan.

Agar mudah pencatatannya, Anda dapat membuat format kegiatan menanya ini secara mandiri atau mengembangkannya berdasar contoh yang ada di bawah ini :

Lembar pertanyaan

No.	Pertanyaan

3. Mengumpulkan informasi / mencoba / bereksperimen

   Peserta didik mengidentifikasi (mengumpulkan informasi) persamaan dan perbedaan yang terdapat pada setiap jenis kulit tersebut.

   a) Kumpulkan data yang berkaitan dengan objek studi:
   b) Laporkan data Anda melalui berbagai media (cetak, elektronik)

4. Mengasosiasikan / mendiskusikan / mengolah informasi

   a) Guru meminta peserta didik untuk mencari teknik yang lain tentang kompetensi dasar kriya kulit
   b) Diskusikan dengan teman (guru membentuk kelompok diskusi) :
   c) Kesulitan kesulitan dalam melakukan pengerjaan kompetensi dasar.

   Tulislah hasil diskusi Anda.

5. Mengkomunikasikan / menyajikan / membentuk jejaring

   a) Peserta didik menyimpulkan jenis-jenis kulit, bagian bagian kulit, fungsi kulit dan sifat-sifat kulit.
   b) Peserta didik mempresentasikan (mengkomunikasikan) hasil pengamatan tentang kompetensi dasar kriya kulit dan dikonfirmasi oleh guru.

E. Penyajian Materi I

Kompetensi Dasar Pola

a) Deskripsi

Pembuatan pola produk barang kulit ini terdiri dari empat bagian yaitu pertama materi teori yang berisi tentang : mempersiapkan alat kerja, menggambar pola bagian-bagian produk kulit, memotong pola dasar dan menyusun, mempersiapkan pola per artikel. Materi kompetensi dasar pola akan membantu anda dalam pembuatan pola barang kulit secara baik dan benar.

Sebelum Anda melangkah pada materi, sebaiknya Anda mengetahui jenis-jenis dan sifat-sifat alat manual sehingga akan mempermudah dalam pembuatan pola barang kulit.

Dalam pembuatan pola produk barang kulit ini dapat berfungsi :

1) Untuk mengetahui berapa banyak bahan kulit yang dibutuhkan untuk membuat sebuah produk.
2) Untuk mengetahui ukuran produk yang sesungguhnya (yang sedang direncanakan pembuatannya)
3) Untuk mengetahui jumlah komponen produk dan cara pemasangannya
4) Untuk memudahkan bila ingin memperbanyak jumlah produk yang dibuat.
5) Untuk menghemat biaya, mengurangi resiko kesalahan dan sebagainya.

b) Uraian materi kompetensi dasar pola

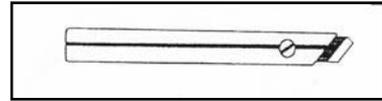
Sebelum menguraikan materi selanjutnya perlu diketahui terlebih dahulu pengertian tentang pembuatan pola barang kulit. Pembuatan pola barang kulit adalah pembuatan komponen atau bagian-bagian produk dengan menggunakan bahan seperti kertas malaga / duplek, karton, seng atau bahan lain berdasarkan gambar kerja. Berdasarkan gambar kerja, proses pembuatan pola dapat dilakukan. Jumlah pola yang akan dibuat dapat dihitung sesuai dengan jumlah pada gambar kerja,sedangkan ukurannya dibuat sesuai dengan ukuran gambar kerja. Dari hasil pembuatan pola tersebut harus dicoba atau dirakit terlebih dahulu. Dengan demikian bila terdapat kesalahan bentuk atau ukuran akan dapat diperbaiki. Gambar kerja pola komponen yang diperlukan menjadi

pedoman bila akan memperbanyak pola atau sebagai ukuran standar bila ada bagian pola komponen yang hilang, sebaiknya pola dibuat dalam skala 1:1.

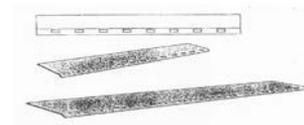
1) Alat-alat pembuatan pola

Untuk membuat pola barang kulit alat-alat yang digunakan meliputi:

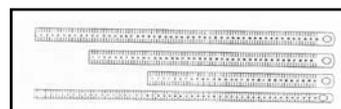
- Pisau potong

Gunanya untuk memotong dalam pembuatan pola atau memotong bahan kulit. Mata pisau potong ini bisa dibuat dari gergaji besi diasah dengan kemiringan 45^0 atau pisau yang sudah jadi buatan pabrik.

Gambar 2.1. Pisau potong
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Mistar potong cembung

Gunanya untuk memotong bahan (kertasmalaga/karton). Dalam pembuatan pola, mistar ini lebih praktis karena bentuknya cembung sehingga kalau untuk memotong tekanannya lebih kuat dan tidak mudah geser.

Gambar 2.2. Penggaris potong
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Mistar ukur

Gunanya untuk mengukur lebar pendeknya pola. Mistar ini lebih tepat dan praktis.

Gambar 2.3. Penggaris ukur
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Uncek

Gunanya untuk memberi tanda dalam proses pembuatan pola.

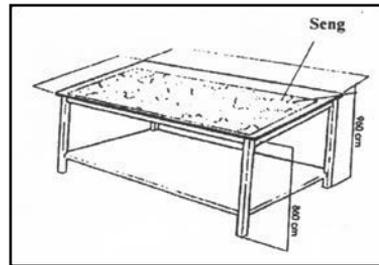
Gambar 2.4. Uncek/penanda
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Jangka

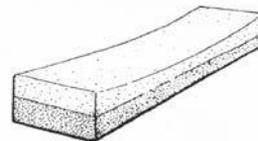
Gunanya untuk membuat tanda alur pada pengukuran pola seperti memberi tanda pada panjang pola tepong.

Gambar 2.5. Jangka
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Meja dan landasan seng

Tempat ini sebagai proses pembuatan pola.

Gambar 2.6. Meja dan landasan seng
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Batu asah

Gunanya untuk menajam-kan pisau agar menjadi tajam, sehingga hasil pola lebih tepat dan rapi.

Gambar 2.7. Batu asah
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Minyak oli

Gunanya untuk melumasi pada waktu mengasah pisau, sehingga pisau seset tidak mudah berkarat.

Gambar 2.8. Minyak pelumas
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

2) Bahan untuk pembuatan pola
   - Kertas malaga
     Kertas malaga ukuran 500 mg digunakan untuk membuat pola, dengan ketebalan tersebut kalau ditoreh tidak mudah putus.
   - Amplas
     Amplas dengan ukuran ukuran 220 Cw waterproof, ini digunakan untuk menghaluskan pola bagian sudut yang berbentuk bulat atau lengkung.
   - Seng
     Digunakan sebagai landasan potong, agar dalam pemotongan bahan pola tidak mudah terkikis.
   - Oli
     Oli ini digunakan untuk mengasah pisau, agar pisau tidak mudah karat.

3) Jenis-jenis pola
   - Pola master
     Pola master adalah pola asli yang berfungsi sebagai dokumen dari produk tertentu. Pada pola tersebut terdapat garis aksis/garis tengah disetiap komponen. Garis aksis ialah garis tengah lipatan pola agar benar-benar simetris.

Gambar 2.9. Pola master
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

   - Pola pemotongan
     Pola dipergunakan sebagai cetakan atau mal pada kegiatan pemotongan bahan. Pola tersebut memiliki bentuk dan ukuran sama persis dengan pola master, hanya bedanya pada pola master terdapat garis tengah, sedangkan pada pola pemotongan tidak ada. Untuk pembuatan barang-barang dengan jumlah banyak, maka diperlukan pola pemotongan yang terbuat dari bahan kertas atau seng agar dalam penggunaanya ukuran tetap tidak berubah.

- Pola kerja

  Pola kerja ialah pola yang berfungsi sebagai alat pengganti kegiatan pengukuran secara manual dan beulang-ulang. Pola tersebut biasanya dipergunakan pada pembuatan barang yang berjumlah banyak agar pekerjaan menjadi lebih cepat dan ketepatan pada perakitan dapat diperoleh.

Gambar 2.10. Pola kerja   Gambar 2.11. Posisi penerapan pola kerja

Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

4) Prinsip-prinsip pembuatan pola

- Garis tengah

  Adalah garis pada pola master yang berada ditengah dan dihasilkan oleh torehan pisau sedalam ± setengah ketebalan kertas malaga atau karton. Garis tengah ini berfungsi sebagai titik tengah dari lipatan pola agar memperoleh bentuk simetris.

- Garis lengkung/bulat

  Adalah garis yang tedapat pada pola bagian sudut atau sesuai dengan pola tertentu. Garis ini sangat penting karena untuk membentuk agar lebih presisi.

- Komponen

  Adalah bagian dari produk tertentu yang dibuat dengan potongan-potongan pola yang terpisah, misalnya komponen pola dompet priya terdiri dari badan luar, dalam , saku dan lainnya.

- Konstruksi

  Adalah segala keteknikan yang dipergunakan pada perakitan komponen yang satu dengan komponen yang lainnya. Biasanya dari pola akan diketahui rambu-rambu dari konstruksi rakitan. Macam-macam konstruksi yang diketahui adalah :

  - Sambung tumpang
  - Sambung balik
  - Bungkus (bending)

- Pitrit
- Lipat
- Gabungan

➢ Ukuran
Adalah satuan ukur yang dipergunakan untuk pembuatan pola. Untuk menghindari terjadinya kekeliruan pada pengukuran, maka akan lebih baik jika menggunakan satuan berskala kecil yaitu dengan millimeter.

➢ Tanda letak asesoris
Adalah tanda yang dibuat untuk mempermudah pada saat pemasangan aksesoris. Letak asesoris biasanya ditandai titik/lobang kecil dengan uncek maupun anak panah.

5) Proses Kerja

➢ Persiapan
Kegiatan yang harus anda perhatikan sebelum melaksanakan praktek pembuatan pola adalah :

- Gunakan perlengkapan keselamatan dan kesehatan kerja serta pakaian kerja.
- Siapkan alat dan bahan yang digunakan

➢ Langkah-langkah kerja pembuatan pola barang kulit
Dalam pembuatan pola barang kulit terdiri dari 2 tahapan :

1. Teknik dasar – dasar pembuatan pola

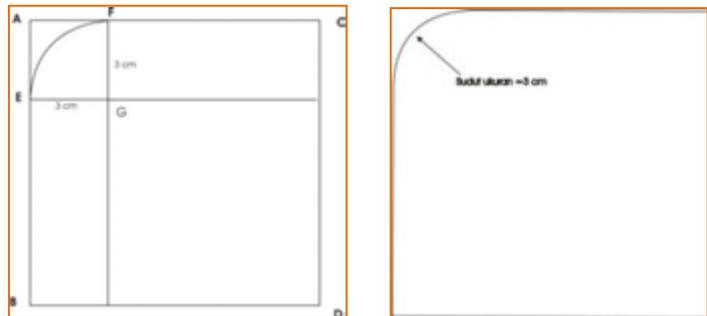
1.1 Buatlah bidang simetris pada kertas dengan cara menoreh dengan pisau dengan kedalaman ± setengah ketebalan kertas dengan bantuan garisan cembung. Posisi torehan betul-betul tegak lurus sehingga hasil torehannya kalau ditekuk atau dilipat bisa presisi.
Perlu diperhatikan cara memegang pisau dan penggaris harus lurus pandangan dan tekanannya seimbang. Pekerjaan ini dibutuhkan banyak latihan secara berulang kali sehingga menemukan hasil torehan yang tepat dan benar.

Gambar 2.12. Cara posisi memegang pisau dan penggaris
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

1.2 Latihan membuat bentuk-bentuk pola sudut

Buatlah pola dengan macam - macam bentuk sudut lengkung dengan berbagai ukuran misalnya sudut: 1 cm, 2 cm, 2,5 cm, 3, cm dan seterusnya dengan cara sebagai berikut:

Contoh membuat sudut 3 cm dengan cara:

Buatlah bidang ABCD, tentukan garis EG = 3cm dan FG = 3 cm, buat garis EF yaitu jangka tusukkan pada titik G, hubungkan dari titik E ke F (gambar 1). Sedangkan gambar 2 sudah jadi sudut 3 cm (lihat gambar di bawah ini)

Gambar 2.13. Bentuk pola sudut
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Lakukan latihan membuat bentuk-bentuk sudut berulang kali sampai menemukan cara yang lebih tepat, praktis dan efisien. Contoh bentuk sudut seperti gambar di bawah ini.

Gambar 2.14. Cara menghaluskan bagian sudut dengan amplas
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Dari kedua cara tersebut di atas akan mendasari dalam pembuatan pola produk kulit yang baik dan benar

2. Langkah-langkah pembuatan pola produk kriya kulit dengan contoh Kap Lampu
   2.1 Siapkan alat dan bahan
   2.2 Bersihkan meja dan alas seng yang akan dipergunakan
   2.3 Siapkan gambar kerja sesuai dengan keterangan-keterangan yang jelas

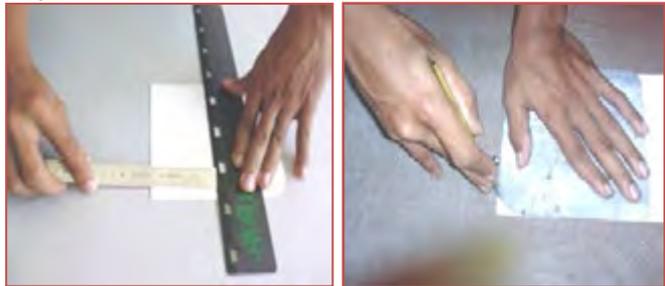
   Buatlah pola sesuai dengan urutan gambar kerja diatas :
   a. Pola bagian a
   b. Pola bagian b
   c. Pola bagian c
   d. Pola bagian d
   e. Pola bagian e
   f. Pola bagian f

   Keterangan :
   A. bagian tutup
   B. bagian badan depan
   C. bagian tepong
   D. bagian badan belakang
   E. bagian tempat sabuk

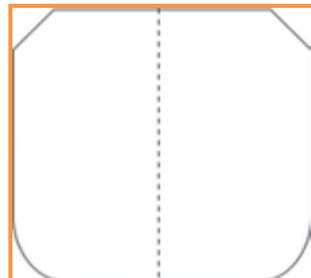
3. Bentangkan kertas malaga/karton ukuran : 500 gram di atas meja yang telah disediakan

4. Buatlah pola komponen sesuai dengan gambar kerja di atas sebagai berikut :
   a. Pola bagian tutup (detail A)
      - Potonglah kertas dengan ukuran 17 X 17 cm, setelah itu buatlah garis tengah dengan torehan pisau dengan kedalaman ±½ ketebalan kertas, lipatlah kertas tersebut

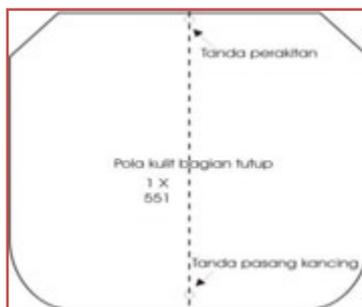
Gambar 2.15. Posisi pemotongan
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

      - Ukurlah bagian tutup sesuai dengan gambar kerja di atas.
        Buatlah bentuk separuh sesuai dengan gambar kerja.

Gambar 2.16. Posisi mengukur poisisi membuat sudut
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

      - Lalu copylah bentuk separuh tersebut pada sisi sebelahnya, sehingga bentuknya simetris.

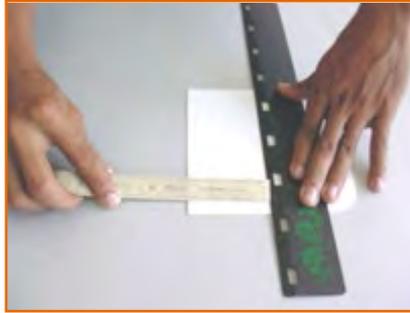
Gambar 2.17. Mengcopy sebelah Gambar 2.18. Pola jadi
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Haluskanlah bagian yang lengkung dengan menggunakan amplas (waterproof ukuran 220 Cw) dengan posisi tangan yang benar.

Gambar 2.19. Meratakan sudut
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Berilah kode, tanda untuk pemasangan kancing dengan tusukan uncek. Beri tanda pada separuh bagian tepi untuk perakitan, nama bagian komponen, bahan dan jumlahnya.

Gambar 2.20. Kode dan tanda
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

b. Pola bagian badan depan (detail B)
- Potonglah kertas dengan ukuran 17 X 17 cm, setelah itu buatlah garis tengah dengan torehan pisau dengan kedalaman ± ½ ketebalan kertas.

Gambar 2.21. Potongan pola
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

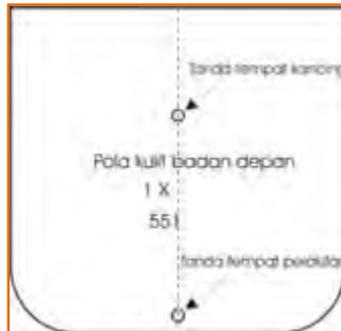
- Ukurlah bagian badan depan sesuai dengan gambar kerja di atas, buatlah bentuk separuh sesuai dengan gambar kerja.

Gambar 2.22. Pengukuaran pola
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Lalu copilah bentuk separuh tersebut pada sisi sebelahnya, sehingga bentuknya simetris.

Gambar 2.23. Copi pola
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Haluskanlah bagian yang lengkung dengan menggunakan amplas (waterproof ukuran 220Cw) dengan posisi tangan yang benar

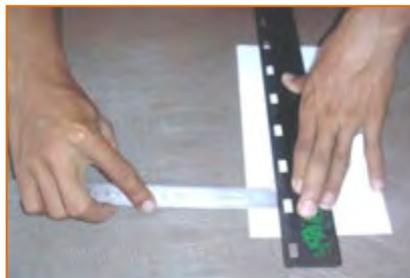
Gambar 2.24. Penghalusan lengkungan pola
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Berilah kode, tanda untuk pemasangan kancing dengan tusukan uncek. Beri tanda pada separuh bagian tepi untuk perakitan, nama bagian komponen, bahan dan jumlahnya

Gambar 2.25. Pemberian tanda, kode
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

c. Pola bagian tepong (detail C)

- Potonglah kertas dengan ukuran 25 X 5 cm, setelah itu buatlah garis tengah memanjang dengan torehan pisau dengan kedalaman ± ½ ketebalan kertas, lipatlah kertas tersebut.

Gambar 2.26. Potongan tepong
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Ukurlah bagian tepong separuh sesuai dengan gambar kerja di atas, buatlah bentuk separuh sesuai dengan gambar kerja.

Gambar 2.27. Posisi pengukuran
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Lalu copylah bentuk separuh tersebut pada sisi sebelahnya, sehingga bentuknya simetris.

Gambar 2.28. Bentuk simetris
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Tentukan ukuran lebar untuk jahitan sebagai pembantu dalam menentukan panjangnya tepong dan dibantu dengan jangka.

Gambar 2.29. Menentukan pola lebar jahitan
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Pindahkan pengukuran dengan jangka tersebut pada tepong yang disediakan seperti gambar ini

Gambar 2.30. Memindahkan ukuran tepong
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Ukurlah tepong tersebut pada badan dengan cara pola badan diletakkan di atas meja lalu pola tepong

ditempelkan pada badan mulai dari tengah bawah badan. Putarkanlah pola tepong dikit demi sedikit mengikuti tepi badan dengan bantuan uncek seperti gambar ini

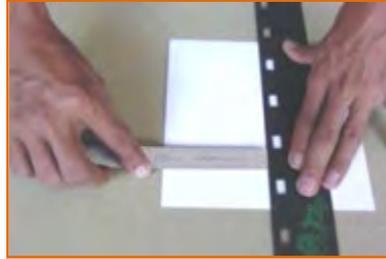
Gambar 2.31. Menentukan panjang tepong
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Berilah kode, tanda arsir untuk perakitan sambungan pada tepong. Beri nama bagian komponen, bahan dan jumlahnya

Gambar 2.32. Pola tepong
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

d. Pola bagian badan belakang (detail D)
   - Potonglah kertas dengan ukuran 17 X 17 cm, setelah itu buatlah garis tengah dengan torehan pisau dengan kedalaman ± ½ ketebalan kertas, lipatlah kertas tersebut.

Gambar 2.33. Pola bagian belakang
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

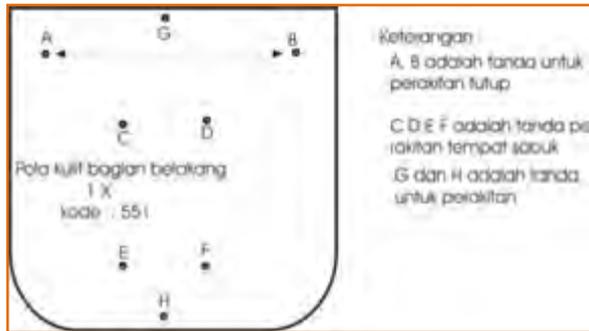
- Ukurlah bagian pola badan belakang sesuai dengan gambar kerja di atas dan bentuk separuh sesuai dengan gambar kerja.

Gambar 2.34. Pengukuran pola bagian belakang
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Lalu copylah bentuk separuh tersebut pada sisi sebelahnya, sehingga bentuknya simetris.

Gambar 2.35. Cara mengcopy bentuk simetris
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Haluskanlah bagian yang lengkung dengan menggunakan amplas (waterproof ukuran 220 Cw) dengan posisi tangan yang benar

Gambar 2.36. Menghaluskan bagian lengkung
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Berilah kode, tanda untuk tempat sabuk dengan tusukan uncek. Beri tanda separuh pada bagian tepi untuk perakitan, nama bagian komponen, bahan dan jumlahnya

Gambar 2.37. Pemberian tanda,kode
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

e. Pola bagian tempat sabuk (Detail E)

- Potonglah kertas dengan ukuran 4 X 8 cm, setelah itu buatlah garis tengah dengan torehan pisau dengan kedalaman ± ½ ketebalan kertas, lipatlah kertas tersebut.

Gambar 2.38. Garis tengah pola
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Ukurlah bagian badan depan sesuai dengan gambar kerja di atas.

Gambar 2.39. Pola bagian depan
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Buatlah bentuk separuh sesuai dengan gambar kerja. Lalu copylah bentuk separuh tersebut pada sisi sebelahnya, sehingga bentuknya simetris

Gambar 2.40. Copy pola
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Berilah kode, nama bagian komponen, bahan dan jumlahnya

Gambar 2.41. Kode komponen pola
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

F. Penyajian Materi 2

1. Kompetensi potong

Buku tentang cara memotong komponen kulit dengan tangan ini, merupakan salah satu bajan ajar utama dalam mempelajari mata diklat kria kulit. Tujuan diajarkannya bahan ajar ini agar peserta diklat memiliki wawasan dan ketrampilan memotong kulit yang lebih tepat dan benar. Hal ini dimaksudkan agar tujuan pemelajaran bisa tercapai secara oftimal dan dapat digunakan sebagai bekal di Instansi masing-masing.

a. Uraian materi

1) Alat dan bahan proses memotong secara manual

a) Alat

- Meja kerja

  Sebagai tempat meletakan kulit yang akan di potong, meja potong ini dilengkapi seng sebagai alas pada waktu pemotongan.

  .

Gambar 2.42. Meja kerja
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Pisau Potong

  Pisau ini sebagai alat untuk memotong bahan kulit dan kertas karton sebagai pola potong.

Gambar 2.43. Pisau potong
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Gunting
  Gunting ini berfungsi untuk membantu memotong sisa-sisa potongan yang tidak terpakai.

  .

Gambar 2.44. Gunting
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Penggaris ukur
  Sebagai alat bantu untuk mengukur pola dan Kulit.

Gambar 2.45. Penggaris ukur
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Penggaris potong
  Sebagai alat bantu me-motong agar mendapatkan hasil potongan yang lurus dan halus pada tepi potongan.

Gambar 2.46. Penggaris potong
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Pemberat / penindih
  Alat untuk penindih pola potong yang diletakkan diatas kulit, agar dalam pemotongan pola tidak bergeser sehingga meng-hasilkan potongan yang tepat sesuai pola potong.

Gambar 2.47. Pemberat/penindih
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- **Uncek**
  Alat untuk memberi tanda dalam pemolaan dan pemotongan.

Gambar 2.48. Uncek
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- **Batu asah**
  Alat untuk menajamkan pisau potong.

Gambar 2.49. Batu asah
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- **Trolly**
  Alat untuk meletakkan kulit sebelum di potong

Gambar 2.50. Trolly
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- **Tempat hasil potongan**
  Tempat potongan diguna-kan untuk menaruh hasil potongan komponen kulit yang telah di potong

Gambar 2.51. Tempat hasil potongan
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

b) Bahan

- Kulit
  Sebagai bahan pokok yang akan dipotong sesuai pola potong

Gambar 2.52. Kulit
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Minyak pelumas
  Sebagai bahan untuk membatu mengasah pisau potong agar pisau tajam dan tidak berkarat

Gambar 2.53. Minyak Pelumas
Sumber. Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Pola potong
  Digunakan untuk pola potong

Gambar 2.54. Pola potong
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

2) Proses pemolaan dan pemotongan

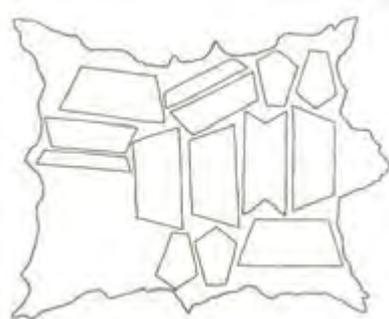
Pemolaan dan pemotongan dua proses yang tidak bisa dipisahkan karena saling berkaitan langsung, yang dimaksud pemolaan disini adalah pemindahan pola komponen diatas kulit sebelum dipotong. Pemindahan pola ini awal dari proses pemotongan.

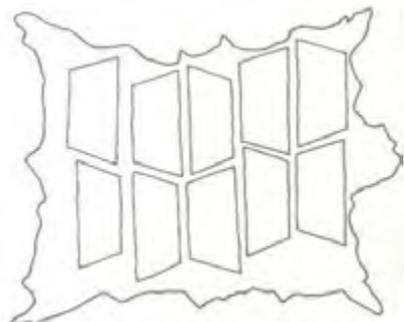
Dalam teknik pemotongan didasarkan pada : permintaan atau persyaratan produk yang akan dibuat dan sifat-sifat bahan yang akan digunakan.

a) Pemolaan kulit

Pemolaan kulit memerlukan kecermatan, ketelitian, perhitungan dan kerapihan, terutama pada kulit tersamak. Pola-pola itu harus diusahakan saling menutup *(interlocking)* untuk mencegah sisa yang berlabihan serta dapat memanfaatkan kulit semaksimal mungkin.

Secara garis besar ada dua cara pemolaan :

- Melakukan pemolaan komponen-komponen produk secara lengkap di atas lembaran kulit, namun perlu diperhatikan bahwa satu lembar kulit seringkali kualitas dan ketebalannya tidak sama, sehingga untuk membuat produk ber-kualitas tinggi, komponen-komponen diambil dari beberapa lembar kulit.

Gambar 2.55. Lay out komponen lengkap
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Melakukan pemolaan satu macam komponen saja di setiap lembar kulit, tetapi cara ini jarang digunakan sekalipun skala industri, karena dalam satu lembar kulit biasanya tidak memiliki kualitas yang sama. Untuk kualitas yang baik di-gunakan untuk memola komponen-komponen yang penting, misal bagian depan atau bagian yang tampak langsung.

Gambar 2.56. Komponen sama
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

b) Pemotongan kulit

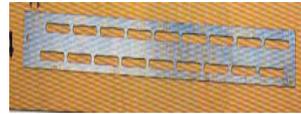
Pemilihan kulit yang cemat dan tepat akan menghasilkan produk yang berkualitas, seorang pemotong harus memiliki yang cukup tentang kualitas yang diminta untuk komponen-komponen yang berbeda dalam suatu produk. Misalnya dalam pembuatan sepatu, karena sepatu harus bisa mempertahan kan bentuknya didalam proses pengopenan (lasting) maka penting untuk memperhatikan garis-garis kekompakan *(lines of tightnees)* pada waktu memotong, oleh karena itu semua komponen harus dipotong *tight to toe*, yaitu garis-garis yang kencang bergerak dari tumit ke jari.

Ada dua metode pemotongan yang umum digunakan, yaitu :

- Metode *exhaustive*
  Tujuan utama metode ini adalah memanfaatkan luas kulit keseluruhan yang ada untuk memperoleh keuntungan maksimum, sedangkan kualitas menjadi tujuan sekunder. Kejelekan sistem ini adalah kulit yang cacat juga dipakai sehingga kualitas produk rendah.

- Metoda selektif
  Dengan metode ini maka kualitas tiap-tiap bagian yang dipotong menjadi tujuan utama. Sisa-sisa kulit yang kurang baik masih bisa digunakan untuk produk yang lebih murah serta kualitas yang lebih rendah, metode selektif diterapkan ke produk yang benar-benar berkualitas.
  Dalam proses pemotongan secara manual ini sangat berbeda sekali dengan pemotongan dengan mesin. Hal yang sangat mendasar adalah pemotongan secara manual memerlukan ketelitian dan pengalaman.

Langkah – langkah pemotongan dengan manual ini sebagai berikut:

1) Menyiapkan alat dan bahan.
   Bahan dan alat pendukung dipersiapkan terlebih dahulu agar proses pemotongan lancar.

Gambar 2.57. Persiapan bahan alat
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

2) Meletakkan kulit diatas meja kerja
   Letakkan selembar kulit diatas lembaran seng yang menyatu dengan meja kerja, kemudian lakukan identifikasi cacat -cacat permukaan kulit.

Gambar 2.58. Identifikasi cacat kulit
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

3) Mengatur pola potong diatas kulit.
   Mengatur pola potong diatas kulit adalah untuk menghindari cacat kulit yang sudah diberi tanda dan tentukan arah kelenturan dan ketegangan kulit sesuai dengan kebutuhan. Dalam meng-atur pola, lakukan seefisien mungkin namun tidak meninggalkan aturan-aturan yang telah ditentukan.

Gambar 2.59. Pengaturan pola
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

4) Memberi tanda sesuai dengan pola.
Pada komponen potongan terdapat tanda untuk menempatkan komponen lain dalam seuatu produk. Fungsi memberi tanda ini agar letak komponen lain yang akan digabung maupun disambung tepat sesuai tanda tersebut, untuk membuat tanda ini digunakan uncek (seperti pada gambar).

Gambar 2.60. Tanda penempatan Komponen
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

5) Memotong bahan sesuai dengan pola potong
Pola potong diletakkan pada kulit kemudian diberi penindih di atas pola kemudian dipotong. Yang harus diperhatikan adalah arah kemuluran dan ketegangan. Untuk komponen yang menahan beban harus dipilihkan kulit tidak mulur, pemotongan diusahakan sekali potong. Untuk itu pisau harus benar-banar tajam.

Gambar 2.61. Pemotongan bahan
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

6) Menata hasil potongan pada tempatnya
Setelah pemotongan selesai, hasil potongan ditempatkan pada tempat yang telah disiapkan, penempatan komponen harus dikelompokkan sesuai dengan sifat masing-masing.

Gambar 2.62. Hasil Potongan
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

2. Kompetensi seset

a. Deskripsi singkat

Deskripsi ini dimaksudkan untuk meningkatkan bagi para siswa bidang keahlian kriya kulit agar dapat memandu peserta dalam menguasai kompetensi penyesetan kulit dengan masinal. Hal-hal yang dibahas meliputi: pengertian seset kulit, jenis dan fungsi sesetan kulit, jenis dan fungsi peralatan seset masinal dan prosedur penyesetan kulit.

b. Kegiatan pembelajaran

1) Pengertian

Mesin seset adalah alat atau sarana yang digunakan untuk menyeset atau mengurangi ketebalan kulit, vinil, spon ati, kain keras dan sebagainya, baik sebagian atau seluruhnya. Untuk membuat produk kulit yang berkualitas, pengerjaan penyesetan yang dilakukan atau bagian dalam kulit dengan sudut – sudut penyesetan tertentu. Setelah penyesetan, permukaan kulit harus tetap dalam keadaan sempurna, tidak rusak , kompak dan tidak berkurang kemulurannya. Kadang-kadang penyesetan dilakukan pada bagian permukaan kulit bertujuan untuk memperkuat melekatnya lem, apabila akan menyambung dari dua bagian komponen sebelum dijahit.

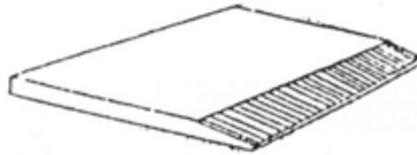
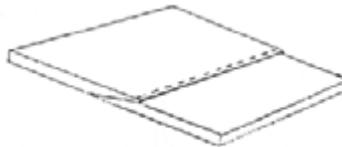
a. Jenis dan fungsi penyesetan kulit

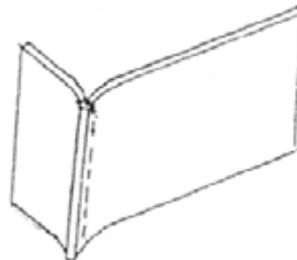
1) Sesetan Miring

Sesetan miring adalah pengurangan ketebalan pada komponen produk kulit dengan bentuk miring. Penyesetan ini sering digunakan pada konstruksi sambungan tumpang atau gabungannya lebih rata dan kuat. Sesetan ini dilakukan dalam

pembuatan produk kulit seperti tas kantor, tas wanita, sepatu dan produk lainnya.

Contoh gambar sesetan miring sebagai berikut :

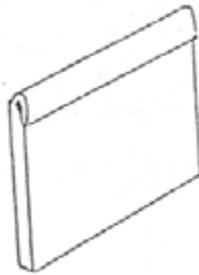
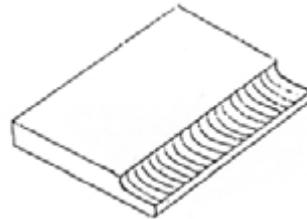
Gambar 2.63. Penampang sesetan miring
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 2.64. Sesetan miring
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 2.65. Sambungan tumpang
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Penerapan konstruksi sesetan miring pada penggabungan antara komponen satu dengan komponen yang lain. Misalnya pada konstruksi tas yaitu antara sambungan tepong dengan badan. Bisa dilihat pada gambar di bawah ini :

Gambar 2.66. Konstruksi 2 Komponen digabung
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

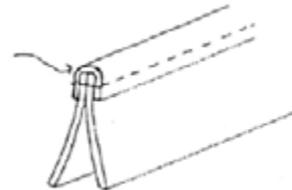
2) Sesetan datar

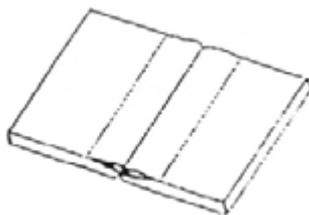
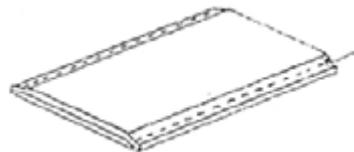
Sesetan datar adalah pengurangan ketebalan pada komponen produk kulit dengan bentuk datar atau rata. Penyesetan ini sering digunakan untuk lipatan , bungkus pitrit, bungkus tepi (binding) , sambungan balik dan sambungan tumpang.

Lihat contoh gambar di bawah ini:

Gambar 2.67. Penampang sesetan rata
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 2.68. Penggunaan sesetan rata

Gambar 2.69. Sesetan rata untuk lipatan

Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

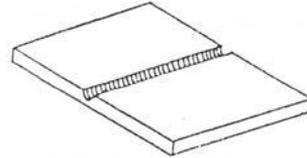
Gambar 2.70. Penggunaan sesetan rata untuk konstruksi jahitan pitrit

Gambar 2.71. Penggunaan sesetan rata untuk bungkus tepi produk

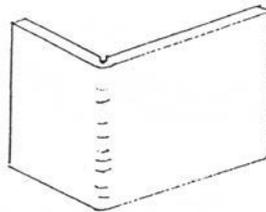
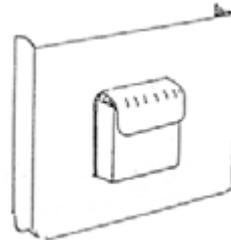
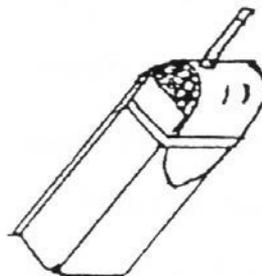
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 2.72.Penggunaan sesetan rata sambungan balik (stik balik)

Gambar 2.73. Penggunaan sesetan rata untuk sambungan tumpang

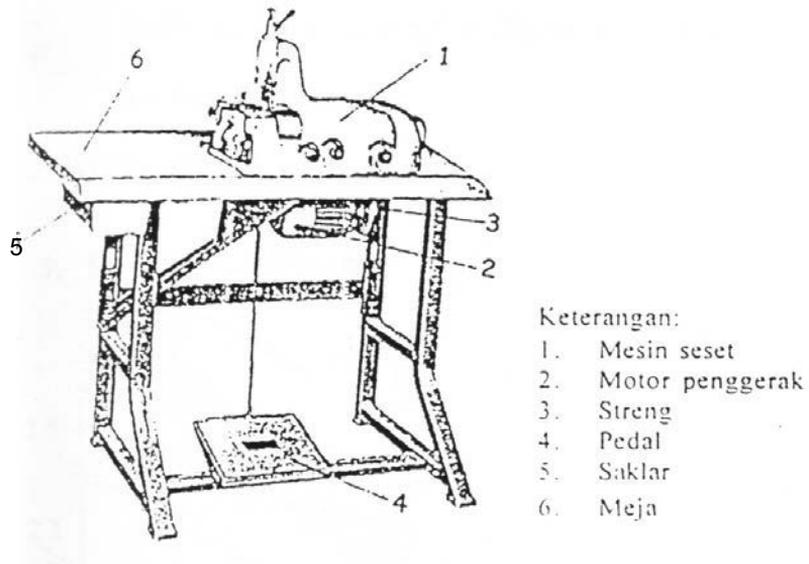
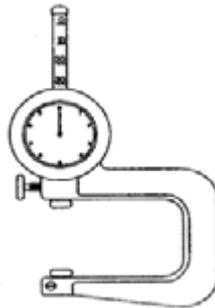
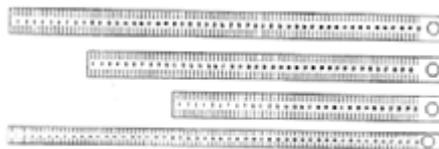
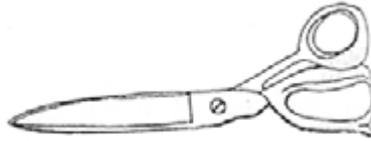
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

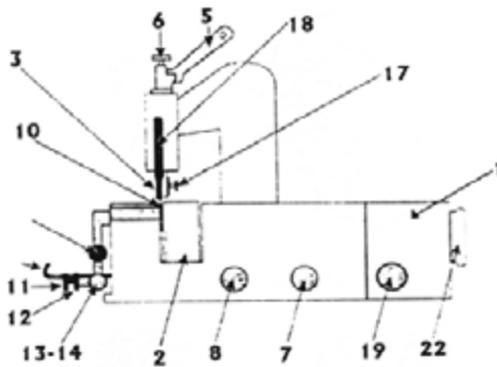
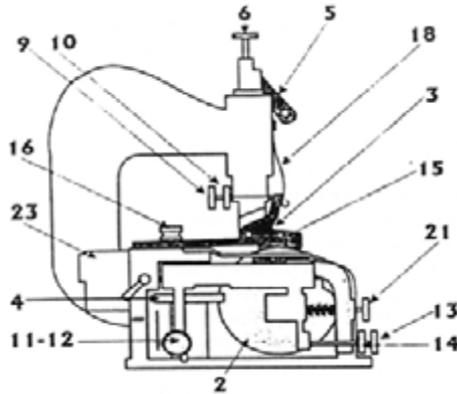
3) Sesetan cekung

Sesetan cekung adalah pengurangan ketebalan pada komponen produk kulit dengan bentuk cekung . Sesetan ini digunakan untuk membuat cekung atau alur terutama pada komponen produk bagian tepong dengan badan dan sebagainya agar mudah ditekuk.

Gambar 2.74. Penampang sesetan alur/cekung

Gambar 2.75. Sesetan bentuk cekung/alur

Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gb. 76. Hasil sesetan Cekung agar mudah di tekuk

Gb. 77.Penerapan hasil sesetan cekung/alur untuk saku pada tas

Gambar 2.78. Penerapan hasil sesetan cekung / alur pada produk tempat handphone
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

b. Jenis-jenis alat seset kulit

Gambar 2.79. Mesin seset
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 2.80. Micrometer
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 2.81. Penggaris besi
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 2.82. Gunting
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

c. Komponen Pokok Mesin Seset

Gambar 2.83. Komponen mesin seset
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

1. Pengenalan komponen pokok mesin seset
   1) Rangka (lihat gambar di atas)
      Rangka (badan) berfungsi untuk melindungi semua bentuk komponen yang terdapat di dalam rangka.

2) Pisau oval (lihat gambar di atas)
   Pisau oval sebagai pisau seset yang terbuat dari besi baja, dapat diasah menggunakan batu asah apabila tumpul.
3) Sepatu (lihat gambar di atas)
   Berfungsi untuk menekan bahan yang berada di bawah sehingga bahan dapat terseset dengan teratur dan dapat dinaik turunkan sesuai dengan ketebalan yang diinginkan.
4) Batu asah (lihat gambar di atas)
   Gunanya untuk mengasah pisau yang tumpul, dalam pengasahan pisau, posisi pisau disetel sesuai dengan persyaratan yaitu jaraknya 1 mm antara pisau dengan sepatu. Batu asah dapat dijauhkan bila sudah selesai untuk mengasah dan didekatkan bila dipergunakan untuk mengasah.
5) Penekan sepatu
   Gunanya untuk menekan sepatu, jika sudah ditekan maka bahan akan ketarik ke depan dan terseret dengan sendirinya. Setelah selesai penyesetan, posisi penekan sepatu harus dalam keadaan bebas dan tidak ada beban. Langkah ini dipergunakan untuk mengawetkan / memelihara pegas atau per jika sudah selesai dipergunakan untuk menyeset.
6) Pengatur jarak pisau (lihat gambar di atas)
   Gunanya untuk mengatur tinggi dan rendahnya penyesetan. Bila penyesetan kurang tipis maka pengatur ini diputar atau dikencangkan dan untuk penyesetan yang agak tebal pengatur dapat dikendorkan sesuai dengan tebal tipisnya.
7) Pengatur jarak pisau (lihat gb di atas)
   Gunanya untuk mengatur jarak pisau pada sepatu. Bila pisau diasah berkali-kali maka ketebalannya akan berkurang sehingga jarak antara sepatu dengan tepi pisau akan melebar yang mengakibatkan penyesetan tidak dapat sempurna.
8) Pengatur batu asah (lihat gambar diatas)
   Gunanya untuk mendekatkan dan menjauhkan antara batu asah dengan pisau. Setelah selesai mengasah pisau, putar pengatur kearah kiri dan batu asah akan menjauh dari pisau kemudian putar ke arah kanan, batu asah akan mendekati pisau. Pada waktu akan mengasah pisau jangan menempelkan batu asah terlalu keras ke pisau pada waktu pisau berputar dan berhenti. Ketika mengasah pisau, mesin harus dijalankan dengan kecepatan penuh atau konstan.

9) Pengatur kedudukan pisau dan pengunci (lihat gambar diatas) Gunanya untuk mengatur kedudukan sepatu pada waktu melakukan penyesetan miring atau parallel sesuai dengan yang dikehendaki. Cara menggunakan yaitu pengatur kedudukan yang ada di belakang diputar ke kiri atau ke kanan sampai menunjukkan kelengkungan dari kedudukan batu telur. Bila sudah sesuai dengan spesifikasi penyesetan maka pengatur yang ada di depan dikencangkan dengan maksud agar sepatu tidak berubah bentuk karena getaran.

10) Batu telur (lihat gambar diatas)
Gunanya untuk menjalankan bahan dan sebagai tempat landasan pada waktu penyesetan. Kedudukan batu telur harus sejajar dengan pisau. Jangan melakukan penyesetan kalau kedudukan batu telur belum sejajar dengan pisau karena tebal tipisnya penyesetan tidak akan sama. Kedudukan batu telur dengan pisau tidak boleh bersinggungan terlalu keras karena akan merusak pisau. Usahakan selalu ada celah antara batu telur dengan sepatu, demikian juga dengan pisau.

11 dan 12) Pengatur kedudukan batu telur (lihat gambar di atas)
Gunanya untuk mengatur naik dan turunnya kedudukan batu telur, agar batu telur tidak langsung mengenai pisau, beri sedikit celah antara jarak batu telur dengan pisau agar tidak terjadi gesekan.

13 dan14) Pengatur kesejajaran batu telur (lihat gambar diatas)
Gunanya mengatur kesejajaran antara batu telur dengan pisau. Pada saat penyetelan usahakan batu telur jangan menyinggung pisau dan kesejajaran batu telur sesuai dengan lengkung pisau. Setelah sejajar antara batu telur dengan pisau tersebut, maka kuncilah dengan pengatur no. 14.

15 dan 16) Guide atau penuntun jarak sesetan (lihat gambar diatas)
Gunanya untuk memberi batas penyesetan agar penyesetan dapat berjalan sesuai yang diharapkan. Penuntun jarak sesetan dapat diatur sesuai dengan lebar sesetan, setelah lebar sesetan sesuai maka pengatur dikunci agar tidak berubah. Pengatur jarak sesetan tidak boleh langsung mengenai batu telur karena akan mengikis batu telur.

17) Pengunci sepatu (lihat gambar diatas)
Gunanya untuk mengunci sepatu agar tidak bergerak sehingga pada waktu sepatu menekan bahan tidak akan lepas. Sepatu pada mesin seset ini dapat diganti sesuai

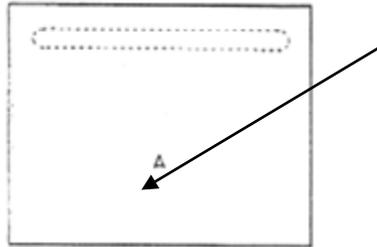
dengan kebutuhan, dengan cara mengatur atau kendorkan, kemudian pengait dan sepatu dilepas.

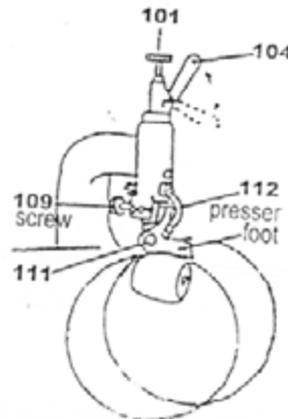
18) Pegas (lihat gambar diatas)
    Fungsinya sebagai penahan beban atau pengatur kedudukan sepatu agar sepatu tidak leluasa bergerak. Pegas ini harus dipasang pada setiap penggantian sepatu agar tidak leluasa bergerak dan menekan batu telur.
19) Pengatur batu asah (lihat gambar di atas)
    Gunanya untuk menjalankan dan menghentikan batu asah, untuk menjalankan batu asah dengan cara pengatur tersebut diputar ke kiri, sedangkan untuk menghentikan pengatur tersebut diputar ke kanan.
20) Pegas pengatur kekuatan (lihat gambar di atas)
    Gunanya untuk menahan batu telur agar tidak bergerak pada saat penyesetan. Apabila menyeset bahan yang agak tebal posisi batu telur tidak tertekan ke bawah. Pegas harus dipasang atau dikaitkan pada tempat kait yang berada di belakang pengatur kedudukan batu telur. Pegas ini dapat disesuaikan dengan bahan yang akan diseset. Untuk bahan tipis kaitkan pegas pada posisi jarak minimal dan pada posisi jarak maksimal untuk penyesetan dengan bahan tebal.
21) Pengatur pembatas kesejajaran (lihat gambar di atas)
    Gunanya untuk menahan agar kesejajaran selalu dalam keadaan tetap. Prinsip pengatur pembatas kesejajaran yaitu untuk mengendorkan diputar ke kiri, sedangkan untuk mengencangkan dengan cara diputar ke kanan.
22) Roda putar (lihat gambar di atas)
    Gunanya untuk menjalankan penggerak awal mesin seset yang menghubungkan antara motor dengan bagian pemutar pisa. Untuk menggerakkan mesin menggunakan v-belt diantara kedua poli motor dan penggerak mesin atas. Bila v-belt sudah tidak bisa menggerakkan atau sudah halus maka harus segera diganti.
23) Tempat pelumas (lihat gambar di atas)
    Gunanya untuk memperlancar kerja batu telur sehingga jalannya seimbang dan dan stabil. Bilamana pelumas habis jangan diberi minyak atau oli, tetapi harus diberi paslin.

2. Langkah-langkah penyesetan kulit
   a) Siapkan peralatan penyesetan, seperti mesin seset, gunting, micrometer, rol meter dan spesifikasi sesetan.

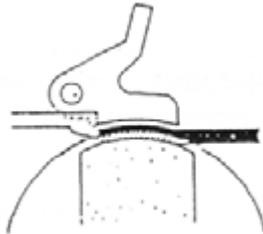
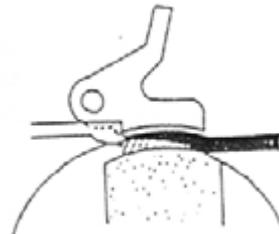
b) Siapkan bahan yang berupa : potongan-potongan sisa kulit atau bahan lain untuk ujicoba.
   Catatan :
   Mengingat adanya perbedaan sifat, jenis kulit, maka ujicoba penyesetan harus dilakukan dengan jenis kulit A dan B, maka ujicoba penyesetan harus dilakukan yang sejenis, misalnya : menyeset kulit jenis kulit A dan B, maka ujicoba penyesetan harus dilakukan dengan potongan atau perca jenis kulit A dan B.
c) Periksalah mesin seset sebelum digunakan, kemudian lakukan penyetelan terutama komponen-komponen pokok seperti :
   - Batu telur harus sejajar dengan pisau.
   - Lakukan penyetelan jarak antara batu telur dengan pisau yaitu dengan cara; menaikkan batu telur hingga menyinggung pisau sampai bunyi “ring-ring”. Turunkan batu telur hingga tidak terdengar suaranya kemudian kuncilah.
   - Setelah jarak pisau dengan sepatu sejauh 1 mm.
   - Asahlah pisau dengan cara ; menjalankan mesin lalu injaklah pedal secepatnya, kemudian batu asah didekatkan sampai menyinggung pisau. Tunggulah beberapa saat sampai ketajaman pisau sesuai dengan yang dikehendaki. Untuk menghentikan pengasahan, tekanlah pedal dalam keadaan mesin dalam keadaan hidup, kemudian batu asah dijauhkan. Setelah batu asah jauh, mesin dimatikan. Batu asah jangan dijalankan kalau tidak digunakan untuk mengasah.
d) Lakukan ujicoba penyesetan sesuai spesifikasi dengan posisi tangan yang benar. Posisi kaki dan gerakan ijakan harus seimbang dengan jalannya pisau.
e) Penyesetan komponen.
   Penyesetan komponen produk dilakukan sesuai dengan spesifikasi.

   Contoh penyesetan sesuai dengan spesifikasi pada gb di bawah ini:

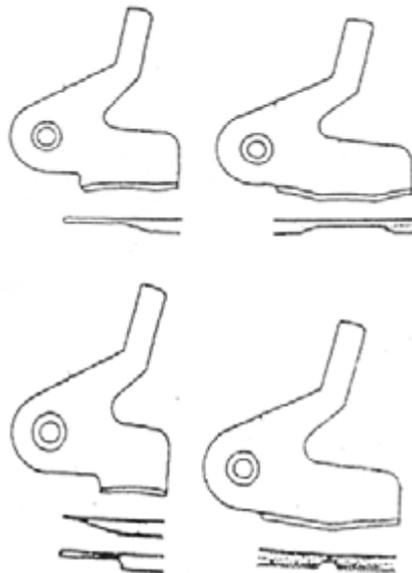
Displit 6-7/10

Gambar 2.84. Sesetan komponen
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Masukkan bahan di bawah sepatu lalu tekan kebawah pegangan presser (lihat gambar 86 no. 104)
- Jalankan mesin dengan cara menginjak pedal sesuai dengan kecepatan yang akan diinginkan.
- Bila hasil karya yang akan diseset tipis, putar alat pengatur ketebalan (no 101) searah jarum jam dengan cara sepatu digerakkan ke bawah lurus sambil skrup diputar dengan satu putaran. Pada waktu penyesuaian sepatu untuk penyesetan tipis jangan sampai mengenai batu telur dan harus ada sedikit celah antara batu telur dengan sepatu. Langkah ini perlu dilakukan agar batu telur tidak merusak sepatu.

Gambar 2.85. Bagian komponen mesin seset
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

f) Jika hasil karya yang diseset tebal, lakukan langkah di atas dengan urutan terbalik. Jarak antara sepatu dengan pisau harus disesuaikan dengan ketebalan yang akan ditentukan.
g) Jika hasil karya yang akan diseset miring sudut jarak antara sepatu dengan pisau diubah dengan memutar skrup penyesuai no. 109 ke kiri atau ke kanan. Dengan demikian

sudut miring dapat diseset dalam bentuk yang diinginkan. Jangan sampai sepatu mengenai batu telur pada waktu penyesetan.

Gambar 2.86. Penampang sesetan parallel

Gambar 2.87. Penampang sesetan miring

Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

h) Gunakan sepatu khusus jika hasil karya akan diseset dalam bentuk penyesetan atau pelipatan khusus.

Gambar 2.88.Jenis-jenis sepatu mesin seset
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

i) Bila sudah selesai menyeset, matikan tombol off dan injak pedal sampai tenaga pada motor berhenti, kembalikan pegangan pada posisi tidak menekan agar lebih baik dan awet.

3. Kompetensi jahit

a. Deskripsi

Teknik jahit mesin adalah menggabungkan dan menyatukan dua komponen atau lebih dengan kaitan benang dan jarum untuk membuat suatu ikatan pada bahan yang dijahit dengan mesin. Cara menjalankan mesin jahit ini yaitu dengan memadukan antara gerak kaki dan gerak tangan yang betul-betul seimbang sehingga hasil jahitan bisa stabil. Dalam membuat produk dari kulit, penjahitan memiliki peranan yang sangat penting untuk menentukan tinggi atau rendahnya mutu suatu produk. Jahit mesin ini dapat digunakan untuk menjahit produk barang kulit maupun alas kaki.

Dalam modul ini akan membantu Anda untuk menguasai kompetensi jahit masinal dalam pembuatan produk kulit. Hal-hal yang dibahas dalam modul ini adalah menyiapkan bahan, menyiapkan tempat kerja, menyiapkan mesin, melakukan penjahitan dengan mesin, mengidentifikasi perfoma mesin, melakukan pengecekan akhir terhadap hasil dan mengirim potongan yang sudah selesai.

Perkembangan produk kulit semakin meningkat, banyak industri yang memproduksi barang kulit, sehingga dengan menguasai kompetensi menjahit produk kulit akan dapat memberikan peluang pekerjaan sesuai dengan kebutuhan industri kulit.

b. Uraian materi

Sebelum melakukan penjahitan yang sebenarnya persiapan yang dilakukan dalam kegiatan ini adalah menyiapkan bahan Dalam persiapan tersebut harus diperhatikan, karena kesiapan ini, akan mempengarui hasil produk nantinya. Sebelum melangkah lebih jauh perlu diketahui pemahaman tentang: persiapan bahan adalah persiapan beberapa komponen yang harus dicek sesuai dengan jumlah bahan potongan komponen maupun kualitasnya. Hal-hal tersebut perlu dipahami dan dikuasai bagi seorang penjahit sehingga bila terjadi permasalahan dalam suatu pekerjaan tersebut akan mampu mengatasinya.

Dari kegiatan tersebut di atas yang akan diuraikan adalah sebagai berikut :

1) Menyiapkan bahan

Dalam kegiatan penyiapan bahan potongan komponen ini yang perlu diperhatikan beberapa hal diantaranya adalah meliputi :

a) Jenis-jenis komponen potongan bahan kulit

Adapun jenis-jenis komponen potongan bahan terdiri dari:

- Komponen bagian atas
- Komponen bagian samping
- Komponen bagian depan
- Komponen bagian bawah
- Komponen bagian dalam
- Komponen bagian lainnya

Dari beberapa komponen potongan bahan tersebut dikelompok-kelompokkan sesuai dengan jumlah potongan komponen dan warna bahan kulit, sehingga akan mempermudah pelaksanaan penjahitan.

b) Jenis-jenis kualitas bahan potongan kulit

Dalam kualitas bahan potongan kulit ini harus diperhatikan, karena baik buruknya produk kualitas bahan sangat mempengaruhi dan menentukan.

Adapun kualitas bahan kulit yang baik terdiri dari beberapa kriteria yaitu meliputi :

- Kulit pori-porinya padat
- Tidak gembos
- Tidak mulur
- Warnanya rata
- Tebal dan tipisnya rata
- Tidak terdapat goresan
- Tidak terdapat bercak-bercak

Dari beberapa kriteria tersebut di atas sangatlah diperhatikan karena suatu produk kulit ada cacat sedikit, produk tersebut tidak laku. Maka dalam pekerjaan penyiapan bahan kulit ini harus jeli dan hati-hati.

2) Menyiapkan bahan potongan komponen sesuai dengan prosedur

Dalam menyiapkan bahan potongan komponen yang akan dijahit, bahan tersebut dikelompok-kelompokkan sesuai dengan jenis potongan komponen dan mengurutkan bagian mana yang mestinya didahulukan untuk dijahit. Dari masing-

masing bahan potongan komponen ditempatkan dalam kotak dan diberi kode, setelah itu dari beberapa kotak tersebut ditempatkan pada rak dan diurutkan sehingga penjahit lebih mudah mencarinya.

Gambar 2.89. Pengelompokan potongan kulit
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

3) Menyiapkan tempat kerja
Sebelum melakukan penjahitan yang sebenarnya, maka persiapan tempat kerja harus diperhatikan karena kesiapan ini akan mempengarui hasil produk yang dibuat nantinya. Sebelum melangkah lebih jauh pemahaman tentang persiapan tempat kerja adalah medudukkan diri operator dalam posisi yang nyaman, membersihkan dan memeriksa mesin sesuai dengan prosedur kerja dan membuat catatan kerja sesuai dengan prosedur perusahaan. Hal-hal tersebut diatas perlu dipahami dan dikuasai bagi seorang penjahit, sehingga bila terjadi permasalahan dalam pekerjaan tersebut diatas akan mampu mengatasinya.

Adapun hal-hal yang akan diuraikan dalam kegiatan menyiapkan tempat kerja adalah meliputi :

a) Mendudukkan diri operator dalam posisi yang nyaman
Dalam kegiatan mendudukkan diri operator dalam posisi yang nyaman perlu diperhatikan beberapa hal diantaranya adalah meliputi :

- Posisi menempatkan mesin jahit.
  Dalam menempatkan posisi mesin jahit adalah berdekatan dengan meja kerja atau meja perakitan sehingga memudahkan dalam pekerjaan.

Gambar 2.90. Lay out mesin jahit
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Pada masing-masing mesin jahit diberi lampu/penerangan.
  Penerangan pada mesin jahit sangat dibutuhkan karena dengan cuaca yang kurang baik akan menjadi gelap, apalagi untuk kerja lembur pada malam hari, maka penerangan sangat dibutuhkan.

Gambar 2.91. Mesin jahit
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Tersedianya meja roda.
  Fungsinya adalah untuk menaruh jenis komponen kulit yang belum dijahit dan yang sudah dijahit.

- Setiap mesin jahit dilengkapi laci.
  Fungsinya untuk menaruh spul, jarum obeng kecil/ besar, gunting dan sebagainya.

Gambar 2.92. Perangkat mesin jahit
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Contoh jenis-jenis jahitan sesuai dengan ukuran

  Pada mesin jahit dilengkapi contoh jenis-jenis jahitan dan jarak jahitan. Ini merupakan contoh untuk acuan dalam penjahitan sesuai dengan spesifikasi besar kecilnya / jarak jahitan.

Gambar 2.93. Jenis jahitan
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

b) Membersihkan dan memeriksa mesin sesuai dengan prosedur kerja

Pada dasarnya pemeliharaan mesin jahit adalah sama dengan cara pemeliharaan pada jenis mesin apa saja yang pernah kita lihat. Mesin jahit harus selalu bersih dan siap dipakai apabila seseorang rajin dalam pemeliharaannya.

Adapun cara yang baik untuk memelihara mesin, agar mesin tetap terjaga dengan baik, bersih dan siap untuk dipakai, maka hal-hal yang perlu diperhatikan adalah :

- Membersihkan debu dan potongan – potongan benang

  Untuk menghilangkan debu ataupun potongan-potongan benang yang berada didalam mesin, kita harus membersihkan beberapa bagian dari sebuah mesin jahit sehingga bersih dan licin.

  Beberapa bagian mesin yang perlu dibersihkan antara lain ialah :

  - Rumah skoci dan sekitarnya

Gambar 2.94. Rumah skoci
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Mekanik pada bagian mesin depan

Gambar 2.95. Bagian mesin depan
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Mekanik pada bagian poros engkol

Gambar 2.96. Bagian poros engkol
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Mekanik pada bagian bawah mesin

Gambar 2.97. Bagian mesin bawah
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Pemberian minyak pelumas / olie mesin
  Pemberian minyak mesin atau olie haruslah dilakukan secara rutin dan teratur, hal tersebut bisa dilakukan

pada tempat-tempat terdapat lubang. Lubang-lubang tersebut memang sudah disediakan dan direncanakan oleh pabriknya agar kita dengan mudah dalam memasukkan ataupun memberi minyak pelumas tersebut. Pemberian minyak tersebut dilakukan pada bagian-bagian skrup dan engsel-engsel yang bergerak, sehingga jalannya mesin dapat menjadi licin dan ringan pada waktu dipakai. Sebaiknya dalam pemberian minyak pelumas diusahakan membeli di toko-toko khusus minyak mesin jahit. Setelah pemberian minyak selesai maka terlebih dahulu harus dicoba mesin jahit tersebut dengan menggunakan sisa-sisa kulit yang sudah tidak dipakai. Hal ini dimaksudkan agar supaya bekas minyak yang masih menempel ataupun yang tersisa pada mesin tersebut dapat hilang dan bersih. Demikian selanjunya mesin jahit ini sudah siap untuk dipergunakan.

Gambar 2.98. Pemberian minyak pada mesin
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Pengamanan mesin dalam keadaan tidak digunakan.
  Posisi mesin jahit bila sudah tidak dipergunakan adalah mesin dimatikan, posisi tuas diturunkan agar per (pegas) selama mesin mati atau tidak aktif dan antara sepatu dengan gigi diberi pembatas dengan bahan (kulit, kertas atau finil) agar antara sepatu dan gigi tidak bergesekan. Tutuplah mesin dengan cover agar mesin terhindar dari debu.

Gambar 2.99. Gigi mesin jahit diberi pembatas

Gambar 2.100. Tutup mesin jahit
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

c) Membuat catatan kerja sesuai dengan prosedur perusahaan
   - Mencatat urutan kerja yaitu langkah-langkah proses penjahitan.
   - Mencatat jenis-jenis mesin jahit yang digunakan untuk menjahit.
   - Mencatat jenis jarum.
   - Mencatat jenis benang.
   - Mencatat jenis bahan sesuai dengan spesifikasi.
   - Mencatat jenis komponen yang dijahit.
   - Mencatat jumlah produk yang dibuat.

4) Menyiapkan mesin

Dalam menyiapkan mesin jahit hal-hal yang perlu difahami diantaranya adalah :

a) Jenis dan fungsi mesin jahit

- Mesin jahit datar (Flat Bad) rumah tangga dan industry

  Mesin jahit datar adalah mesin jahit yang mempunyai bidang datar dan biasa digunakan untuk menjahit produk yang permukaannya datar / rata. Produk yang biasa dikerjakan dengan mesin jahit datar diantaranya ikat pinggang, dompet, tas, topi, barang - barang mebel, asesoris, sepatu dan lain sebagainya.

Gambar 2.101. Mesin jahit industri

Sumber.

- Mesin jahit cangklong (Cilider Arm)

  Mesin jahit cangklong adalah mesin jahit yang mempunyai bentuk lengan bulat, mesin ini digunakan untuk men-jahit potongan bagian tas yang tertutup, pengerjaannya mudah karena dapat diputar - putar. Sepul dan tempat penjahitan mesin ini berhadapan langsung mesin jahit ini di-lengkapi dengan motor berkecepatan tinggi se-hingga membantu per cepatan dalam mem-produksi.

Gambar 2.102. Mesin jahit cangklong

Sumber.

Mesin ini lebih praktis, kuat dan mampu menjahit produk apapun baik barang-barang kulit atau alas kaki.

- Mesin jahit bumbung (Post Bad)
  Mesin jahit bumbung adalah mesin jahit yang mempunyai bentuk lengan membujur, karena untuk meletak-kan bahan sehingga memudahkan dalam penjahitan. Mesin ini digunakan untuk men-jahit berbagai jenis produk tas atau produk lain yang mempunyai bagian yang tertutup.

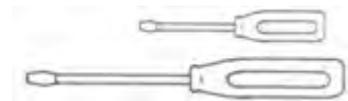
Gambar 2.103. Mesin jahit bumbung

(Post Bad)

Sumber.

- Mesin jahit zig-zag
  Mesin jahit ini digunakan untuk menjahit barang yang permukaannya datar dengan bentuk jahitan zig-zag, penerapan jahitan pada penyambungan dua komponen atau lebih.

b) Jenis dan fungsi alat pendukung untuk penjahitan
   Peralatan mesin jahit gunanya untuk membersihkan ataupun memperbaiki kerusakan yang terjadi pada mesin, maka sebuah mesin jahit harus dilengkapi dengan peralatan sebagai berikut :

- Obeng besar dan kecil
  Alat ini dipergunakan untuk mengencangkan atau mengendorkan pada mur baut atau skrup.

Gambar 2.104. Obeng

Sumber.
Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Gunting
  Gunanya untuk memotong benang pada waktu setiap selesai melepas jahitan.

Gambar 2.105 Gunting
Sumber.
Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Kunci pas
  Gunanya untuk melepas dan memasang baut pada waktu memper - baiki mesin.

Gambar 2.106. Kunci pas

Sumber.
Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Kuas
  Kuas ini dipakai pada saat membersihkan kotoran atau debu yang menyumbat pada bagian mesin, baik pada bagian luar maupun dalam.

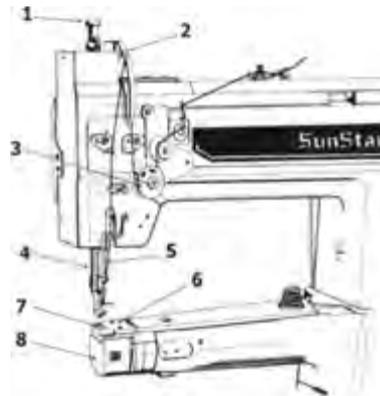
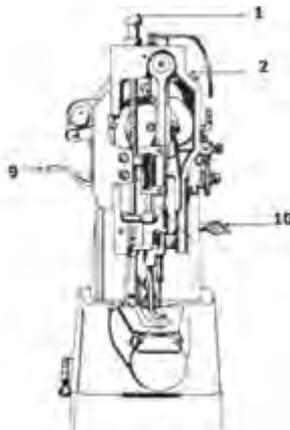
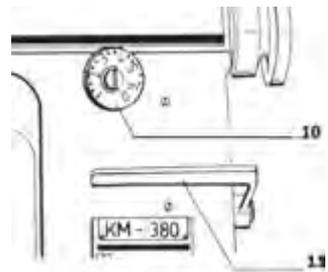
Gambar 2.107 Kuas

Sumber.

- Minyak / olie mesin
  Minyak olie ini dipergunakan untuk memberi pelumas pada komponen mesin agar jalannya mesin lebih halus dan awet. Oli ini yang paling baik adalah oli yang khusus untuk mesin jahit.

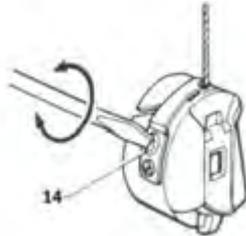
Gambar 2.108. Tempat minyak / olie

Sumber.

c) Jenis dan fungsi komponen mesin jahit

Gambar 2.109. Detail: A

Gambar 2.110. Detail : B

Gambar 2.111. Detail : C

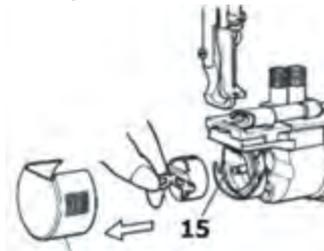
Gambar 2.112. Detail D
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

1) Skrup penekan sepatu
   Gunanya untuk menekan sepatu agar bahan bisa berjalan, jika bahan yang dijahit tebal maka tekanannya ditambah dan sebaliknya, jika bahan yang dijahit tipis dikurangi sesuai dengan kebutuhan (lihat gambar di atas detail A dan B)
2) Pelatuk
   Gunanya untuk menarik benang dari tekanan benang atas (dari tension) (lihat gambar diatas detail A dan B)
3) Piringan penegang benang/ ring penjepit benang
   Gunanya untuk menegangkan atau menjepit benang agar hasil jahitan menjadi stabil, rapi dan kuat, dan juga sebagai penyeimbang benang atas dan bawah (lihat gambar detail A)
4) Tiang penekan sepatu
   Gunanya untuk memberikan tekanan ke bawah agar sepatu dan gerakan gigi mampu menarik bahan untuk berjalan maju/mundur (gambar detail A dan B)
5) Tiang jarum
   Gunanya untuk memberikan beban pada jarum agar mampu menembus bahan yang akan dijahit (lihat gambar detail A dan B)
6) Plat dek gigi
   Gunanya untuk pembatas/pemisah gerakan sepatu dan gigi agar bahan dapat berjalan.
7) Gigi
   Gunanya untuk menarik bahan agar dapat berjalan maju/mundur.
8) Plat slide
   Gunanya untuk penggantian penggulung benang (spool) saat habis atau penggantian warna benang agar mudah dilakukan.
9) Tuas sepatu
   Gunanya untuk mengangkat dan menurunkan sepatu (lihat gambar detail B).
10) Pengatur jarak jahitan
    Gunanya untuk mengatur jarak jahitan sesuai yang dikehendaki (lihat gambar diatas detail C).
11) Pembalik tusuk jahitan
    Gunanya untuk mengatur maju/mundurnya jahitan (gambar diatas detail C).

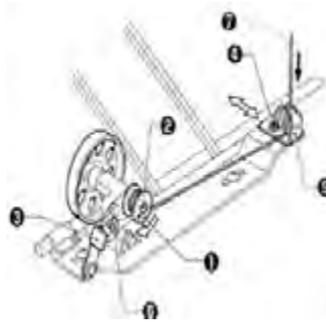
12) Landasan busa
    Gunanya untuk menahan benang, agar benang tidak masuk di bawah rol benang. Kalau benang masuk di bawah rol benang mengakibatkan benang tidak bisa jalan dan putus (lihat gambar detail D).
13) Tempat menaruh benang / pemegang kelos benang
    Gunanya untuk menaruh benang agar benang menjadi lancar sehingga hasil jahitannya menjadi stabil (lihat gambar detail D).
14) Skoci (benang bagian bawah)

Gambar 2.113. Skoci
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gunanya untuk:

a. meletakkan spul dan untuk mengkait benang dari jarum, sehingga ikatan jahitan akan lebih stabil
b. menyetel kendor dan kencangnya setelan benang bagian bawah

15) Sarangan

Gambar 2.114. Sarangan cara memasukkanSkoci ke sarangan
Sumber.
Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gunanya untuk meletak-kan skoci dan untuk mengkaitkan benang ke jarum, sehingga ikatan jahitan akan lebih stabil (lihat gambar Cara me-masukkan skoci ke sarangan)

16) Penggulung benang
    Gunanya untuk menggulung benang pada bagian skoci. Dalam penggulungan benang pada skoci harus padat sesuai dengan urutan kerja yang benar, karena kalau penggulungan benang tidak padat akan berpengaruh pada jahitan menjadi kendor

Gambar 2.115. Penggulung benang Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Keterangan gambar :
- Spul untuk mengulung benang
- As tempat spul
- Penekan spul agar benang bisa jalan
- Skrup penjepit benang
- Tempat pengatur masuknya benang
- Skrup penahan roda
- Benang masuk ke lubang

d) Macam – macam ukuran jarum dan benang

Ukuran jarum, benang dan panjang jahitan memiliki hubungan yang erat karena meliputi faktor-faktor jenis pekerjaan, material dan kemampuannya. Misalnya untuk koper, jarum yang digunakan juga besar, benangnyapun juga besar dan jarak jahitan juga lebar-lebar. Hal ini supaya tidak menyobek kulit dan kelihatannya kekar dan kuat. Sebaliknya untuk kebanyakan barang kulit (antara lain tas, dompet dan barang asesoris yang lain) sering digunakan jarum dan benang kecil, dengan jarak jahitan pendek-pendek agar kelihatan manis.

Jenis jarum ada 2 (dua) yaitu :

1. Jarum dengan ujung lancip atau R (*right*), digunakan untuk jahit stik balik, jahit pipa (pitrit) dengan hasil jahitan bisa kencang atau tidak pecah.
2. Jarum dengan ujung seperti kampak atau LR (*left right*) sedangkan jarum ini digunakan untuk menjahit permukaan atau jahit tindes.

Gambar 2.116. Jarum Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Ukuran benang harus sesuai dengan ukuran jarum. Biasanya diameter benang lebih 40 % dari ukuran jarum, di bawah ini kesesuaian ukuran atau besar kecilnya antara jarum dengan benang sebagai berikut :

Tabel 1. Kesesuaian ukuran antara jarum dengan benang

Ukuran Jarum	Ukuran Benang	
	Nilon / Sintetik	Polyester
80	120 - 100	120 - 100
90	100 - 80	100 - 80
100	80 - 60	80 - 60
110	60 - 50	60 - 50
120	50 - 40	50 - 40
130	40 - 30	40 - 30
140	30 - 20	30 - 20
150	15	15
170	10	10

Dari tabel tersebut di atas penggunaan jarum dan benang yang sering digunakan untuk pembuatan produk barang kulit adalah :

- Jarum ukuran no: **80, 90, 100, 110, 120, 130 dan140**
- Benang ukuran no: **120, 100, 80, 60, 50, 40, 30, dan 20**

Jenis benang yang baik yang biasa untuk penjahitan adalah dengan **merk serafil dan synton,** karena pintalannya padat. Sedangkan benang dengan **merk 555 dan cap peniti** dan lainnya maka hasilnya jahitan pecah, karena pintalannya kurang padat. Maka dalam pemilihan benang untuk penjahitan produk harus betul - betul tepat sesuai dengan spesifikasinya.

Catatan :

Cara lain untuk menentukan ukuran besar dan kecilnya antara benang dan jarum adalah sebagai berikut:

- Benang dimasukkan ke dalam lubang jarum, setelah itu benang di-pegang dengan kedua tangan dan ditarik / ditekan dalam keadaan miring sampai jarum bisa berjalan sendiri dengan lancar (tidak terlalu kendor atau sesak). Itulah setelan antara jarum dan benang yang tepat dan benar.

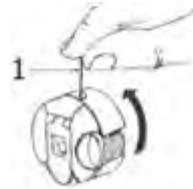
Gambar 2.117. Ukuran benang dan jarum
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

e) Cara penyetelan benang

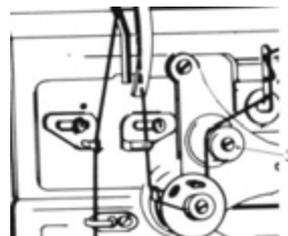
1) Tekanan benang

➢ Penyetelan benang yang baik adalah penyetelan antara tekanan benang bagian atas dan tekanan benang bawah betul-betul seimbang, sehingga ikatan hasil jahitan seimbang.

Cara menyetel keseimbangan benang bagian atas dan bawah adalah :

- Setel dahulu benang bagian bawah (skoci) dengan cara tariklah benang bagian skoci (lihat gambar1), usahakan setelan benang kalau ditarik tidak kendor dan tidak kencang, kalau terlalu kendor atau kencang, putarlah skrup bagian skoci sesuai dengan kebutuhan (lihat gambar 2)

Gambar 2.118 Tarikan benang
Sumber.
Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

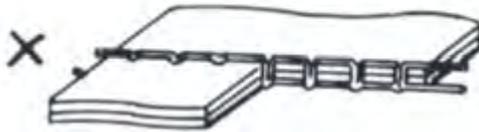
Gambar 2.119. Setelan skrup skoci
Sumber.
Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

- Setel benang bagian atas (lihat gambar 3) putar skrup tersebut disesuai-kan dengan setelan benang bagian bawah, usahakan setelan benang seimbang antara bagian atas dan bawah atau ikatan benang di tengah ketebalan bahan yang dijahit (lihat gambar 4). Sebelum menjahit pada produk yang sebenarnya, ujicobalah pada bahan sisa-sisa kulit yang sesuai dengan bahan yang akan dijahit sebenar-

Gambar 2.120. Skrup setelan benang bagian atas
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 2.121. Ikatan benang di tengah-tengah bahan
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

nya sampai betul-betul kaitannya ditengah-tengah bahan. Setelah itu barulah untuk menjahit sesuai dengan kebutuhan produk yang sebenarnya.

Gambar 2.122. Detail ikatan jahitan yang tepat
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

2) Jika setelan benang bagian bawah atau bagian skoci terlalu keras maka hasil jahitannya akan ketarik ke bawah, sehingga jahitan tidak seimbang. Cara mengatasi setelan jahitan tersebut adalah skrup bagian skoci dikendorkan dengan memutar ke kiri sesuai dengan kebutuan.

Gambar 2.123. Hasil jahitan ketarik ke bawah
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 2.124. Detail hasil jahitan ketarik ke bawah
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

3) Jika setelan benang bagian atas terlalu keras maka hasil jahitannya akan ketarik ke atas, sehingga hasil jahitan tidak seimbang. Untuk mengatasi hasil jahitan tersebut dengan cara skrup bagian atas diputar ke kiri sesuai dengan kebutuhan.

Gambar 2.125. Hasil jahitan ketarik ke atas
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

f) Melakukan latihan awal dalam penjahitan

Proses kerja

1) Persiapan

   Kegiatan yang harus Anda perhatikan sebelum melaksanakan praktek penjahitan adalah:

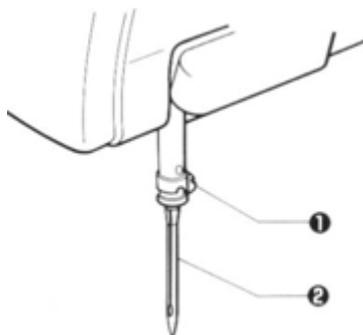
   - Gunakan perlengkapan keselamatan dan kesehatan kerja yaitu pakaian kerja
   - Siapkan alat yang akan digunakan
   - Siapkan bahan pola kertas, kulit dan benang

2) Latihan menjalankan mesin tanpa benang dan bahan

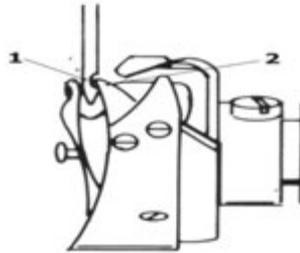
   - Siapkan mesin jahit dan periksalah dahulu kondisi mesin jahit
   - Duduk dengan satu kaki menginjak pada pedal
   - Jalankan mesin dengan dibantu tangan untuk menggerakkan roda
   - Gerakan kaki pada pedal disesuaikan dengan gerakkan roda
   - Ikuti gerakan pedal seirama dengan jalannya mesin jahit
   - Lakukan latihan penjahitan sehingga Anda dapat belajar mengendalikan mesin

3) Latihan menjahit pada kartu (kertas pola) tanpa benang

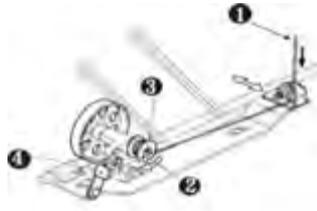
   - Siapkan dan periksalah mesin jahit dengan teliti
   - Pasang jarum mesin pada posisi yang tepat

Gambar 2.126. Pemasangan jarum
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Keterangan :
Dalam pemasangan jarum no:2 diharuskan tepat sesuai dengan arah dan kedudukan posisi jarum. Pemasangannya juga harus seimbang sesuai dengan kekencangan skrup no : 1(lihat gambar)

- Ceklah kedudukan antara jarum dengan ujung sautan (bulan-bulan) sesuai dengan posisi yang tepat, yaitu posisi jarum bila diturunkan paling bawah posisi ujung sautan berada di tengah-tengah cekungan jarum (lihat gambar 128 di bawah ini)

Gambar 2.127. Posisi kedudukan jarum Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Keterangan
1. Posisi kedudukan jarum
2. Posisi kedudukan ujung sautan (bulan-bulan)

- Siapkan kertas yang sudah dipola sesuai petunjuk penjahitan
- Letakkan kertas tersebut di bawah jarum pada langkah awal yang diberi tanda " mulai " (lihat gambar kertas pola di bawah)
- Jalankan mesin dengan perlahan-lahan mengikuti garis pola
- Lakukan latihan ini hingga Anda mampu menjahit kertas pola dengan benar

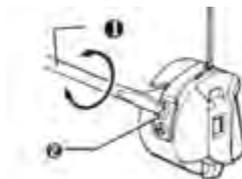
4) Latihan menjahit pada kartu (kertas pola) dengan benang
   - Siapkan dan periksa kondisi mesin jahit
   - Pasanglah jarum dengan posisi dan arah yang tepat
   - Pasang benang pada bagian atas sesuai dengan prosedur dan bagian bawah pada spul dan skoci dengan tegangan yang seimbang

Gambar 2.128. Pemasangan benang bagian Atas
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Keterangan:

1. Memulai memasukkan benang pada alur yang sudah ditentukan (lihat gambar)
2. Benang terakhir sampai pada jarum dan siap untuk digunakan men-jahit

Keterangan:
Benang no. 1 dimasukkan ke lubang penjepit benang, Spul no. 2 di-masukkan ke as no.3, tekan no.4 dan jalankan mesin sampai spul betul – betul penuh dan padat dengan isian benang

Gambar 2.129. Cara memasukan spul kedalam skoci
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Keterangan :
Spul yang sudah diisi penuh no.1 dimasukkan kedalam skoci no. 2 dengan arah dan posisi seperti di gambar

Gambar 2.130. Cara menyetel benang skoci
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

Keterangan:
Cara mengencangkan atau mengendorkan benang pada skoci dengan memutar obeng no. 1 ke kanan atau ke kiri pada skrup skoci no. 2 sesuai dengan kebutuhan (lihat gambar)

- Kertas pola letakkan pada mesin jahit untuk mulai menjahit
- Jalankan mesin dengan perlahan-lahan mengikuti garis pola (lihat gambar)

Gambar 2.131. Latihan jahit dengan karton
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

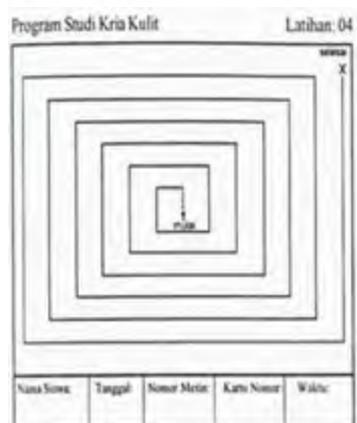
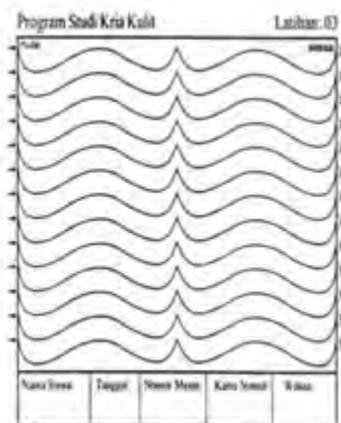
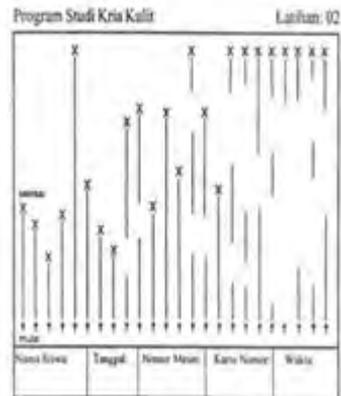
- Lakukan latihan ini sampai Anda mampu menjahit dengan benar
- Setelah Anda melakukan pelatihan penjahitan dengan menggunakan bahan kertas pola dengan lancar, maka cobalah Anda latihan menjahit dengan sisa-sisa bahan kulit sampai betul-betul Anda menemukan teknik yang lebih tepat, sehingga nanti kalau menjahit pada benda produk yang sebenarnya dengan bahan kulit sudah tidak ragu-ragu lagi dan hasilnya nanti lebih sempurna, karena baik buruknya produk kulit tergantung pada jahitan.

Gambar 2.132. Latihan jahit bahan kulit
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

5) Mengikuti petunjuk khusus berikut ini:
   - Berikan kertas pola sesuai dengan langkah kedua dan ketiga dengan ketentuan setiap satu paket terdiri dari dua belas (12) macam jenis latihan.

Tingkat kesulitan pola sudah disesuaikan dengan tiap-tiap nomer penjahitan.

- Isilah kolom pada kertas pola sesuai dengan ketentuan berikut :
  - ➢ Nama : Tulis nama yang belajar menjahit
  - ➢ Tanggal : Tulis tanggal kapan latihan dilakukan
  - ➢ No mesin : Tulis nomer mesin bila berlatih menjahit lebih dari satu
  - ➢ Kartu : Tulis waktu dari awal penjahitan sampai akhir penjahitan bila sudah mampu
  - ➢ Tanda panah : Menunjukkan awal dari penjahitan penjahitan
  - ➢ Tanda silang : Menunjukkan akhir dari penjahitan

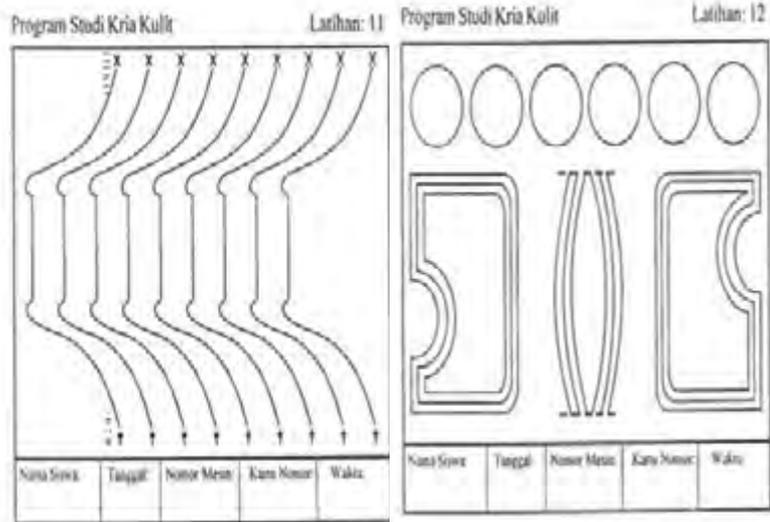
g. Berikut ini macam-macam kertas pola untuk latihan menjahit mulai dari no: 1 s/ d no: 12 diantaranya adalah :

Program Studi Kria Kulit
Latihan: 05
Nama Siswa:
Tanggal:
Nomor Mesin:
Kartu Nomor:
Waktu:

Program Studi Kria Kulit
Latihan: 06
Nama Siswa:
Tanggal:
Nomor Mesin:
Kartu Nomor:
Waktu:

Program Studi Kria Kulit
Latihan: 07
Nama Siswa:
Tanggal:
Nomor Mesin:
Kartu Nomor:
Waktu:

Program Studi Kria Kulit
Latihan: 08
Nama Siswa:
Tanggal:
Nomor Mesin:
Kartu Nomor:
Waktu:

Program Studi Kria Kulit
Latihan: 09
Nama Siswa:
Tanggal:
Nomor Mesin:
Kartu Nomor:
Waktu:

Program Studi Kria Kulit
Latihan: 10
Nama Siswa:
Tanggal:
Nomor Mesin:
Kartu Nomor:
Waktu:

Gambar 2.133. Latihan jahit bahan kertas malaga
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

4. Kompetensi rakit

a. Deskripsi

Teknik perakitan komponen barang kulit adalah penggabungan atau penyatuan dua komponen atau lebih dengan cara dilem, dijahit, dikeling, atau dengan cara lain, sehingga menjadi satu kesatuan yang utuh untuk suatu produk kulit. Dalam membuat produk dari kulit, perakitan memiliki peranan yang sangat penting untuk menentukan tinggi atau rendahnya mutu suatu produk. Perakitan ini dapat dilakukan dengan menggunakan alat manual maupun masinal.

Dalam bahan ajar ini akan membantu Anda untuk menguasai kompetensi perakitan dalam pembuatan produk kulit. Hal-hal yang di bahas dalam modul ini adalah jenis dan fungsi alat untuk perakitan dan jenis -jenis perakitan dalam pembuatan produk kulit.

Perkembangan produk kulit semakin meningkat. Banyak industri yang memproduksi barang kulit, sehingga dengan menguasai kompetensi merakit produk kulit akan dapat memberikan peluang pekerjaan sesuai dengan kebutuhan industri kulit.

Contoh produk – produk kulit dengan teknik jahit masinal sebagai berikut :

Gambar 2.134. Kap lampu
Sumber.Dokumen PPPPTK Seni dan Budaya

b. Uraian materi

1) Pengertian perakitan

Yang dimaksud dengan perakitan adalah pemasangan komponen-komponen pelengkap lainnya (aksesori) sampai kemudian produk yang dibuat jadi. Menurut ***W.A Attwater*** dalam bukunya "***The Technique of Leathercraf***" terdapat empat cara untuk menyatukan komponen-komponen kerajinan kulit, yaitu dengan penyesetan, penjahitan, pengeleman dan pengelingan.

Perakitan tidak bisa lepas dari penandaan. Hal ini akan mempermudah dalam proses kerja pembuatan produk kulit.

Tanda perakitan sangat penting karena ketepatan produk diawali dengan tanda yang akan mempengarui sempurnanya produk kulit.

Untuk mempermudah penandaan ada beberapa jenis atau simbol dalam proses perakitan.

Tanda tersebut antara lain :

a. Tanda titik, berbentuk kotak, segitiga.
b. Prinsip dasar perakitan

c. Tanda perakitan
d. Teknik perakitan

Ada beberapa teknik perakitan yang biasa dikerjakan dalam pembuatan produk kulit. Hal ini tergantung dari jenis produk yang akan dibuat.

a. Teknik rakit dengan lem
b. Teknik rakit dengan sistem jahit
c. Teknik rakit dengan keling

2) Adapun alat-alat dan bahan yang digunakan meliputi :
   a) Alat

❖ Alat masinal
➢ Mesin meset

Gambar 2.135. Mesin seset
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gunanya untuk menipiskan komponen kulit sebelum dirakit, agar hasil rakitannya lebih sempurna.

❖ Jenis dan fungsi mesin jahit
➢ Mesin jahit datar (Fat Bad)

Gambar 2.136. Mesin jahit datar
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Mesin datar ini mempunyai bidang datar dan biasa digunakan untuk menjahit produk dua dimensi maupun tiga dimensi dan untuk produk bahan yang tipis dan ringan. Produk yang biasa dikerjakan dengan mesin jahit datar diantaranya ikat pinggang, dompet, tas , topi, barang - barang mebel, asesoris, sepatu dan lain sebagainya.

➢ Mesin jahit bumbung

Gambar 2.137. Mesin jahit bumbung
Sumber.PPPPTK Seni dan Budaya

Sepul dan tempat penjahitan mesin ini berhadapan langsung dengan jarum dan sepatu. Mesin jahit ini dilengkapi dengan motor berkecepatan tinggi sehingga membantu percepatan dalam memproduksi. Mesin ini lebih praktis, kuat dan mampu menjahit produk apapun baik barang-barang kulit atau alas kaki.

➢ Mesin jahit cangklong (Post Bed)

Gambar 2.138. Mesin jahit cangklong

Mesin jahit ini digunakan untuk menjahit berbagai jenis produk karena dilengkapi dengan lengan membujur untuk meletakkan bahan sehingga memudahkan dalam penjahitan

➢ Mesin jahit zig-zag
Mesin jahit ini digunakan untuk menjahit bentuk zig-zag, penerapan jahitan pada penyambungan dua komponen atau lebih

❖ Alat manual

➢ Gunting
Gunanya untuk memotong benang baik pada saat penjahitan berlangsung maupun setelah selesai menjahit.

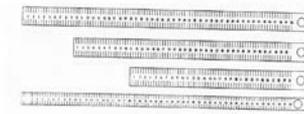
Gambar 2.139. Gunting
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

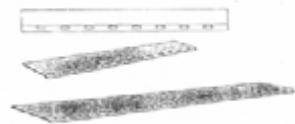
- Palu besi
  Gunanya adalah untuk membantu dalam Pelipatan agar hasil lipatan betul-betul padat dan rata.

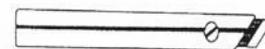
Gambar 2.140. Palu
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Uncek
  Gunanya adalah untuk memberikan penandaan pada waktu perakitan.

Gambar 2.141. Uncek
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Penggaris
- Penggaris ukur
  Gunanya adalah untuk mengukur dalam menentukan jarak jahitan, lebar pelipatan dan yang lainnya.

Gambar 2.142. Penggaris ukur
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Penggaris potong
  Gunanya untuk membantu dalam pemotongan kulit, kertas dan bahan lapis lainnya.

Gambar 2.143. Penggaris potong
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Pisau potong
  Gunyanya untuk memotong kulit, kertas dan bahan pelapis lainnya.

Gambar 2.144. Pisau potong
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- **Mikro meter**
  Gunanya untuk mengukur ketebalan kulit paupun bahan lain.

Gambar 2.145. Micrometer
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- **Batu marmer**
  Marmer untuk membantu dalam pelipatan dan penyesetan manual.

Gambar 2.146. Batu marmer
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- **Likutan**
  Gunanya untuk Membantu dalam pelipatan.

Gambar 2.147. Likutan
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- **Plong / pelubang**
  Plong sebagai pelubang untuk memasang paku keeling.

Gambar 2.148. Plong/pelubang
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- **Palu kayu**
  Gunanya untuk memukul plong atau pelubang agar tidak cepat rusak.

Gambar 2.149. Palu kayu
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Landasan Kayu
  Gunanya untuk landasan pada waktu melubang kulit agar alat tersebut tidak rusak.

Gambar 2.150. Landasan kayu
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Landasan besi
  Gunanya untuk landasan dalam pemasangan paku keling.

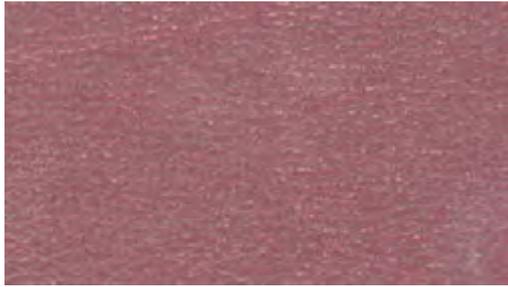
Gambar 2.151. Landasan besi
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

b) Bahan yang digunakan
   - Benang

Gambar 2.152. Benang
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

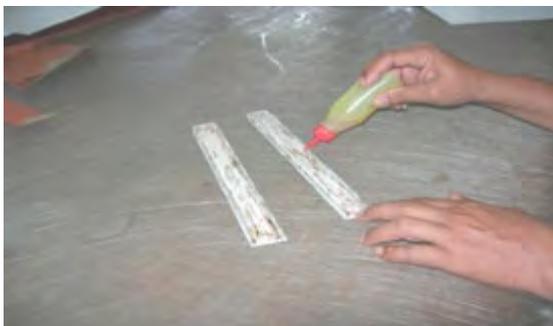
   - Kulit

Gambar 2.153. Kulit
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Vinyl

Gambar 2.154. Vinyl
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Karton

Gambar 2.155. Karton
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Lem kuning

Gambar 2.156. Lem kuning
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

3) Perakitan produk kulit

Perakitan produk kulit merupakan salah satu bagian keteknikan yang harus dikuasai dalam proses pembuatan produk. Keteknikan ini sangat erat hubungannya dengan

teknik potong, seset dan jahit dan juga sangat menentukan kualitas suatu produk. Produk bisa terjadi kegagalan apabila terjadi kesalahan dalam langkah kerja ataupun menyalahi spesifikasi yang ditentukan.

a) Jenis – jenis perakitan

- Perakitan produk kulit
  Contoh : ikat pinggang, tas, dompet dan lain-lain
- Perakitan produk asesories
  Seperti : tempat tissue, kap lampu, tatakan gelas, nampan dan lain sebagainya
- Perakitan sepatu
  Perakitan atasan sepatu (*upper shoes*) dan bawahan sepatu (*bottom shoes*)
- Perakitan produk mebeler (*furniture*)
  Seperti : meja, kursi, tempat tidur dan lain sebagainya
- Perakitan produk busana (*garment*)
  Seperti : sarung tangan dan jaket

- Proses kerja perakitan
  Contoh : produk kulit

  - Merakit komponen kap
    Langkah-langkah perakitan pada kap lampu meliputi :
    Siapkan alat dan bahan potongan kulit

Gambar 2.157. Merakit komponen kulit bagian kap
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Merakit komponen tiang

  Satukan kedua permukaan tersebut dengan cara:

  - Komponen bagian yang bawah diletakkan pada meja yang rata.

Gambar 2.158. Merakit komponen kulit bag. tiang
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

  - Komponen bagian yang atas ditempelkan atau disatukan mulai dari ujung, kemudian tempelkan pelan-pelan sampai rata.

Gambar 2.159. Merakit komponen kulit bag. tiang
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Merakit komponen bodi kap lampu
  - Siapkan alat dan bahan komponen potongan kulit
  - Sesetlah potongan kulit sesuai dengan spesifikasinya
  - Lemlah dua permukaan antara kedua bagian bodi kap lampu dengan lem aibon
  - Satukan kedua permukaan tersebut dengan cara:
    - Komponen bagian badan depan diletakkan pada meja yang rata.
    - Komponen bagian bodi ditempelkan atau disatukan mulai dari tanda ujung. Tempelkan pelan- pelan sampai titik atau tanda perakitan bagian tengah bawah, dan seterusnya lakukan penempelan seperti awal
    - Setelah dilem, rangkaian tersebut dengan dijahit.
  - Rakitlah atau tempelkan antara rakitan no : 4 dengan badan belakang.

- Merakit kap lampu duduk
  - Siapkan alat dan pemotongan komponen potongan kulit dan karton
  - Rangkailah karton sesuai dengan bentuk gambar
  - Malkanlah kulit pada rangkaian karton dengan menggunakan tinta hitam atau bolpoin
  - Potonglah bentuk miring atau prestek sesuai dengan garis tersebut
  - Jahitlah kulit pada bagian tepi dengan bantuan tanda garis sehingga hasil jahitan lurus
  - Berilah lem kuning pada dua permukaan tersebut
  - Tempelkan kulit pada permukaan karton

5. Kompetensi penyelesaian akhir *(finishing)*

a) Deskripsi

Finishing yang dikenal dengan pekerjaan penyelesaian akhir merupakan salah satu kompetensi yang harus dikuasai dalam proses pembuatan produk kriya kulit. Pada proses finishing ini bertujuan untuk menambah penampilan atau kualitas produk agar lebih sempurna hasilnya. Finishing bisa dilakukan dengan cara menghilangkan sisa-sisa bahan yang ada di suatu produk yang

sudah tidak terpakai atau dengan menambah penampilan lebih menarik seperti pengecatan tepi pada produk kulit. Hal ini membuat produk lebih mengkilap dengan semir atau lak kulit dan lain sebagainnya.

b) Uraian materi

Kompetensi kriya kulit telah diuraikan pada unit sebelumnya yaitu meliputi : pola, potong, seset, jahit dan rakit. Finishing merupakan bagian akhir dari semua kompetensi tersebut. Dalam kriya kulit kompetensi tersebut saling berkaitan, tidak bisa berdiri sendiri untuk menghasilkan sebuah produk yang kualitas.

Dari semua kompetensi tersebut, *finishing* merupakan pekerjaan yang paling akhir dalam proses pembuatan karya. Dalam *finishing* juga tidak bisa terlepas pekerjaan quality control.

1) Definisi *finishing*

Pengertian *finishing* dalam kriya kulit adalah suatu pekerjaan akhir atau purna rupa untuk menambah penampilan suatu produk agar lebih menarik. Pekerjaan *finishing* sangat menentukan kualitas produk itu sendiri, walaupun tidak menutup kemungkinan pekerjaan kompetensi lainnya juga menentukan kualitas.

Ada beberapa metoda yang digunakan untuk mendukung proses pekerjaan tersebut, metoda tersebut digunakan sesuai kebutuhan produk apa yang harus di*finishing.*

2) Fungsi *finishing*

Semua pekerjaan tidak bisa terlepas dari *finishing*, begitu juga semua produk kriya kulit. Fungsi dari *finishing* dalam kriya kulit tersebut untuk menambah nilai lebih dari suatu produk, baik itu tampilan visualnya maupun kualitas keseluruhan kompetensi yang dikerjakan sebelumnya.

3) Bahan dan alat yang digunakan dalam pekerjaan *finishing*

a) Alat :

➢ Kompresor dan perangkatnya

Alat ini digunakan untuk proses mengelak kulit dengan cara disemprotkan, bisa kulit lembaran maupun

produk yang telah jadi.

Gambar 2.160. Perangkat kompresor
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Stik dari kayu
  Digunakan untuk *finishing* bagian tepi kulit yang perlu diberi cat tepi.

Gambar 2.161. Stik kayu

- Kain lap
  Digunakan untuk membantu membersihkan produk jadi.

Gambar 2.162. Kain lap

Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Kuas
  Alat ini juga untuk membersihkan kotoran pada produk jadi.

Gambar 2.163. Kuas

- Tempat / wadah cat tepi
  Sebagai tempat untuk cat tepi.

Gambar 2.164. Wadah/tempat cat

Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Solder
  Solder ini digunakan untuk menghilangkan sisa-sisa benang yang tidak terpakai dan masih menempel pada produk dengan cara disolder.

Gambar 2.165. Solder

Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Gunting
  Gunting ini berfungsi untuk membantu memotong sisa-sisa potongan benang atau kulit sisa yang tidak terpakai.

Gambar 2.166. Gunting

b) Bahan

- Cat tepi
  Cat ini berfungsi untuk menutup bagian tepi produk, agar tampilan produk lebih menarik.

Gambar 2.167. Cat Tepi

➢ Silikon spray
Bahan ini berfungi untuk membuat produk lebih bersih dan lebih mengkilap.

Gambar 2.168. Silicon

➢ Lak kulit
Untuk mengkilapkan kulit. Lak ini berupa caira seperti air.

➢ Semir
Bahan ini digunakan untuk mengkilapkan kulit dan juga menutup cacat ringan pada cat kulit, serta menambah kualitas kulit agar tahan lebih lama.

Gambar 2. 169. Semir

➢ Bensin
Bensin ini digunakan untuk melarutkan semir, hasilnya adalah cairan yang siap digunakan.

Gambar 2.170. Bensin

➢ Karet krep
Fungsi karet krep ini untuk mrnghilangkan sisa - sisa lem yang masih melekat atau bahan lain yang bisa dihilangkan dengan lem karet krep.

Gambar 2.171. Karet krep

- Malam
  Berfungsi untuk finishing tepi kulit yang berkesan natural.

Gambar 2.172. Malam

4) Proses pembersihan produk

Membersihkan produk pada dasarnya bertujuan sama yaitu menjadikan produk tersebut bersih dan lebih mudah dalam melakukan finishing. Jenis finishing berbeda sesuai dengan spesifikasi produk tersebut.

Membersihkan suatu produk adalah langkah kerja dalam kompetensi kriya kulit yang dipelajari. Pekerjaan ini sangat menentukan hasil akhir suatu produk. Ada beberapa cara membersihkan produk kulit, yang satu dengan yang lain ada persamaan dan perbedaannya. Sebelum membersihkan produk kulit terlebih dahulu disiapkan alat dan bahan yang akan digunakan.

Dibawah ini beberapa jenis membersihkan kulit yang biasa dilaksanakan dalam penyelesaian produk kriya kulit.

Membersihkan dengan bahan kain.

Cara ini biasanya dilakukan untuk membersihkan kulit yang masih kelihatan kotor, contoh pada tepi tas yang tidak dilipat, atau potongan kulit yang kelihatan.

Langkah kerja :

a) Siapkan alat dan produk yang akan di bersihkan.
b) Amplas bagian tepi yang akan di finishing.
c) Cat bagian bagian yang diamplas dengan cat tepi yang agak kental.
d) Kemudian diamkan sampai agak kering, kemudian diamplas dengan ampalas *water prof* yang halus dengan dibasahi dengan air. Pekerjaan ini diulangi sampai menghasilkan finishing yang maksimal.
e) Kalau finishing yang diinginkan adalah *dof* maka hasil akhir finishing diamplas sampai halus kemudian di lap pakai kain bersih.
f) Kembalikan alat dan bahan pada tempatnya.

5) Metoda finishing produk kulit

Pekerjaan finishing pada dasarnya bertujuan sama yaitu menjadikan produk tersebut lebih menarik dan lebih menambah nilai jualnya. Namun ada beberapa produk yang lain dalam perlakuan finishing berbeda sesuai dengan spesifikasi produk tersebut.

Pekerjaan finishing suatu produk adalah langkah yang terakhir dalam keteknikan kriya kulit yang dipelajari, pekerjaan ini sangat menentukan hasil akhir suatu produk.

Ada beberapa model finishing produk kulit, yang satu dengan yang lain ada persamaan dan perbedaannya. Sebelum dilaksanakan finishing terlebih dahulu disiapkan alat dan bahan yang akan digunakan.

Dibawah ini beberapa jenis pekerjaan finishing yang biasa dilaksanakan dalam penyelesaian produk kriya kulit :

a) Finishing dengan bahan cat tepi

Finishing ini biasanya dilakukan untuk menutup tepi kulit yang masih kelihatan dagingnya, contoh pada tepi tas yang tidak dilipat, atau potongan kulit yang kelihatan.

Gambar 2.173. Finishing dengan cat tepi
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Langkah kerja :

- Siapkan alat dan produk yang akan di finishing.
- Amplas bagian tepi yang akan di finishing.
- Cat bagian bagian yang diamplas dengan cat tepi yang agak kental.
- Kemudian diamkan sampai agak kering. Setelah itu diamplas dengan ampalas *water prof* yang halus dengan dibasahi dengan air. Pekerjaan ini diulangi sampai menghasilkan finishing yang maksimal.

- Kalau finishing yang diinginkan *dof* maka hasil akhir finishing diamplas sampai halus kemudian di lap pakai kain bersih.
- Kembalikan alat dan bahan pada tempatnya.

b) Finishing dengan bahan lak kulit
Finishing jenis ini diterapkan pada lembaran kulit, juga bisa diterapkan pada produk yang telah jadi.

Gambar 2.174. Finishing dengan kompresor/spray gun
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Langkah kerja :

- Siapkan alat dan bahan kulit atau produk yang akan difinishing.
- Campur lak dengan pengencer tiner sesuai spesifikasinnya.
- Tuang dalam *spray gun* sesuai ukuran.
- Semprot pada kulit atau produk yang akan difinishing.
- Biarkan sampai kering, ulangi bila diperlukan.
- Setelah selesai kembalikan tempat ke posisi tempatnya.

c) Finishing menghilangkan kotoran dengan karet krep

Gambar 2.175. Finishing dengan karet krep
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Langkah kerja :

- Siapkan alat dan produk yang akan digunakan.
- Ambil karet krep, kemudian hilangkan kotoran atau sisa-sisa lem yang menempel dengan digosokkan pelan-pelan. Pekerjaan ini perlu hati-hati kalau terlalu kuat maka akan melukai cat kulit.
- Kembalikan alat dan bahan ke tempat semula.

d) Menghilangkan sisa benang yang tidak terpakai dengan solder

Gambar 2.176. Finishing dengan solder
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Langkah kerja :

- Siapkan alat dan bahan.
- Masukan steker solder ke stop kontak sesuai spesifikasi alat.
- Tunggu hingga panas maksimal.
- Solder sisa-sisa benang yang tidak terpakai, jangan sampai mengenai kulit karena akan menimbulkan cacat pada produk tersebut.
- Cabut solder bila pekerjaan sudah selesai.
- Kembalikan alat pada tempatnya.

e) Membersihkan kotoran dengan kuas
Pekerjaan finishing ini sangat mudah dilakukan, yaitu membersihkan debu atau sisa-sisa kotoran dengan cara dikuaskan.

Gambar 2.177. Finishing menggunakan kuas
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

f) Finishing dengan silicon cair

Langkah kerja :

- Siapkan bahan dan alat serta produk yang akan di finishing.
- Bersihkan permukaan produk yang akan di finishing dari debu atau kotoran lainnya dengan kain kering.
- Semprotkan silicon cair pada permukaan produk dan diamkan kira-kira 1 menit.
- Lap dengan kain kering atau lap jenis karet seperti pada gambar.
- Ulangi bila diperlukan.
- Kembalikan alat dan bahan pada tempatnya.

Gambar 2.178. Finishing menggunakan silicon
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

g) Finishing menggunakan semir

Langkah kerja :

- Siapkan alat dan bahan yang diperlukan.
- Bersihkan permukaan produk yang akan di finishing.
- Campur semir dengan bensin agar mendapatkan cairan yang merata.
- Oleskan cairan semir pada produk.
- Tunggu beberapa menit.
- Lap yang memakai kain jenis kaos yang kering sampai mengkilap.
- Ulangi bila diperlukan. Metoda ini juga bisa untuk menutupi luka pada permukaan kulit akibat jahitan atau kesalahan pada proses pegerjaan sebelumnya.
- Setelah selesai kembalikan alat dan bahan pada tempatnya

Gambar 2.179. Finishing meggunakan semir dan bensin
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

h) Finishing menggunakan malam atau lilin

Metoda ini bertujuan untuk menghasilkan produk finishing yang natural / alami.

Langkah kerja :

- Siapkan alat dan bahan yang diperlukan.
- Hidupkan mesin amplas atau polish antara 2 sampai 3 menit untuk memanasi mesin.
- Gosokkan malam atau lilin pada bagian tepi produk yang akan di finishing.
- Gosokkan produk pada alat sampai hasil yang diharapkan.
- Matikan mesin bila pekerjaan sudah selesai.
- Kembalikan alat dan bahan pada tempat semula.

Gambar 2.180. Finishing dengan malam/lilin
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Selain metoda tersebut diatas, dalam pekerjaan finishing juga tidak terlepas dari pengendalian mutu (*quality control*). Walaupun setiap langkah telah di kontrol namun hasil akhir produk tidak lepas dari pekerjaan tersebut. Sebelum produk

dinyatakan layak jual atau telah sesuai spesifikasinya harus terlebih dahulu di kontrol.

G. Rangkuman

Jenis-jenis pola terdiri dari :

1. Pola master adalah pola sebagai dokumen
2. Pola potong adalah pola sebagai mal dalam pemotongan bahan
3. Pola kerja adalah pola yang digunakan untuk perakitan bagian tertentu

Pemotongan :

1. Metoda *Exhaustive*
2. Metoda *Selektive*

Mesin seset adalah alat atau sarana yang digunakan untuk menyeset kulit, baik sebagian atau seluruhnya.

1. Seset datar adalah pengurangan ketebalan pada komponen produk kulit dengan bentuk datar.
2. Sesetan miring pengurangan ketebalan pada komponen produk dengan betuk miring.
3. Sesetan cekung adalah pengurangan ketebalan dengan bentuk cekung pada komponen produk kulit.

Jenis-jenis bahan potongan kulit yang berkualitas yaitu kulit pori-porinya padat, tidak gembos, tidak mulur, warnanya rata, tebal/tipisnya rata, tidak terdapat goresan dan tidak terdapat bercak-bercak.
Jenis-jenis mesin jahit terdiri dari: mesin jahit datar, mesin jahit cangklong, mesin jahit bumbung dan mesin jahit datar zig-zag.

Jenis-jenis komponen pokok mesin jahit terdiri dari : skrup penekan sepatu, pelatuk, piringan penekan benang, tiang penekan sepatu, tiang jarum, plat dek gigi, gigi, plat slide, tuas sepatu, pengatur jarak jahitan, pembalik tusuk jahitan, landasan busa, tempat menaruh benang, skoci, sarangan dan penggulung benang.

Jenis jarum terdiri dari 2 : jarum dengan ujung lancip/R (*right*) dan jarum dengan ujung seperti kampak/LR (*left right*).

Finishing merupakan pekerjaan akhir atau purna rupa yang bertujuan untuk menambah nilai lebih dari sebuah produk.

H. Penilaian

1. Penilaian sikap

Instrumen pengamatan / observasi

Instrumen sikap peduli terhadap lingkungan

Nama : ____________________

Kelas : ____________________

Aktivitas peserta didik

Peserta didik mengidentifikasi/mencari jenis kulit berdasarkan kompetensi dasar kriya kulit di sekolah/dipasaran kemudian mencari referensi pendukungnya melalui berbagai sumber belajar seperti nara sumber/ahli, internet ataupun buku di perpustakaan.

Lembar observasi

No.	Aspek – aspek yang dinilai	Skor			
		BT	MT	MB	MK
1.		1	2	3	4
2.		1	2	3	4
3.		1	2	3	4
Jumlah Skor					

Rubrik petunjuk :

Lingkarilah

1. bila aspek karakter belum terlihat (BT)
2. bila aspek karakter mulai terlihat (MT)
3. bila aspek karakter mulai berkembang (MB)
4. bila aspek karakter menjadi kebiasaan (MK)

Skor maksimal : $\frac{(4 \times 3) \times 10}{12}$

2. Penilaian pengetahuan

Nama: ______________________________

Kelas : ______________________________

Soal Isian :

Jawablah dengan singkat pertanyaan dibawah ini

1. Sebutkan jenis-jenis pola
2. Sebutkan jenis sesetan

3. Sebutkan metode pemotongan

Kunci jawaban penilaian pengetahuan :
1. Pola potong, pola kerja, pola master
2. Sesetan miring, sesetan datar, sesetan cekung
3. Metode exhausive, metode selektif

Pedoman penskoran :
Setiap jawaban benar diberi skor 2, sedangkan jawaban salah diberi skor 0. Karena soal berjumlah 5 butir, maka jumlah skor berkisar antara 0 sampai 10.

Soal uraian :
Deskripsikan prinsip-prinsip pembuatan pola.

Pedoman penilaian soal uraian

No Soal	Kunci Jawaban	Deskriptor	Skor
1	1. Garis tengah adalah garis pada pola master yang berada ditengah dan dihasil kan dengan torehan pisau 2. Komponen adalah bagian-bagian dari produk tertentu yang dibuat dengan potongan-potongan 3. Konstruksi adalah segala keteknikan yang diperguna - kan pada perakitan komponen 4. Ukuran adalah satuan ukur yang dipergunakan untuk pembuatan pola 5. Tanda letak aksesori adalah tanda yang dibuat untuk mempermudah pada saat pemasangan aksesori	*Apabila 4 jawaban disebutkan*	4
		Apabila 3 jawaban disebutkan	3
		Apabila 2 jawaban disebutkan	2
		Apabila 1 jawaban disebutkan	1

3. Penilaian keterampilan
   a. Teknik penilaian : Tes praktik
   b. Bentuk instrumen : Tes uji petik kerja
   c. Kisi-kisi :

Penilaian ketrampilan

No.	Indikator	No. Butir
1.	Membuat pola, momotong kulit, menyeset kulit, menjahit kulit, merakit komponen produk kulit, finishing produk kriya kulit denga baik dan benar	1

Instrumen penilaian keterampilan
Nama : ________________________________
Kelas : ________________________________

Soal :
1. Kerjakan cara membuat pola, memotong kulit, menyeset, kulit, menjahit, merakit komponen produk kriya kulit serta memfinishing produk kriya kulit
2. Presentasikan di depan teman-temanmu cara membuat pola, memotong kulit, menyeset, menjahit, merakit serta memfinishing produk kulit

.

Instrumen penilaian kompetensi dasar kriya kulit

No.	Aspek yang dinilai	Skor			
		1	**2**	**3**	**4**
1	Hasil dari pekerjaan pembuatan kompetensi dasar kriya kulit sesuai spesifikasi	v			
2	Argumentasi tentang kompetensi dasar kriya kulit baikdan benar		v		
3	Presentasi dilalukan secara sistematis dan benar subtansinya.	v			

Rubrik penilaian kompetensi dasar kriya kulit

No.	Aspek yang dinilai	Kriteria			
		1	2	3	4
1	Hasil dari pekerjaan pembuatan kompetensi dasar kriya kulit sesuai spesifikasi	Tidak bisa			
2	Argumentasi tentang kompetensi dasar kriya kulit baik dan benar		v		
3	Presentasi dilalukan secara sistematis dan benar subtansinya.	v			

Keterangan :
A = Sangat baik
B = Baik
C = Cukup
D = Kurang

I. Refleksi

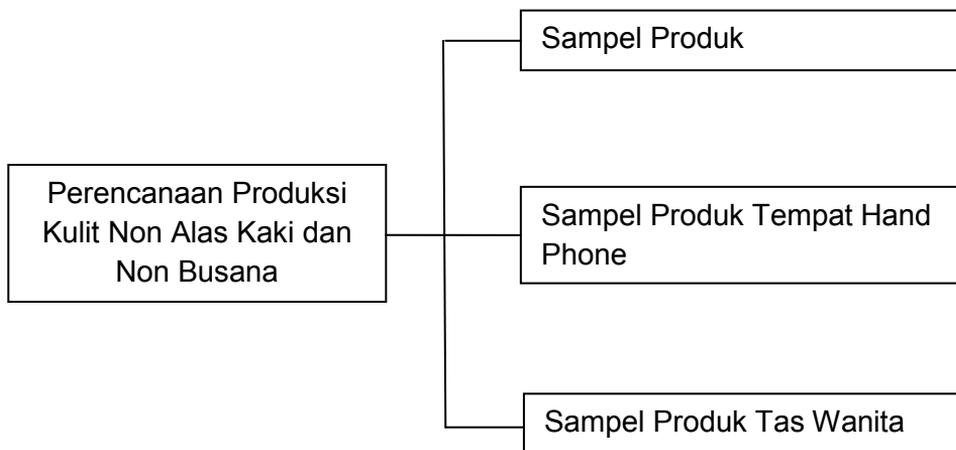
1. Apa manfaaat yang anda peroleh dari modul ini ?
2. Apakah hal-hal baru yang dapat anda peroleh dalam modul ini?

UNIT 3.

PERENCANAAN PRODUKSI PRODUK KULIT NON ALAS KAKI DAN NON BUSANA

A. Pendahuluan

Dalam unit 3 ini berisi perencanaan pembuatan sampel produk kulit non alas kaki dan non busana. Sebagai sampel produk diambil 3 macam produk kulit tersamak dari tingkat kesulitan yang paling mudah sampai ke tingkat sulit, yang nantinya dikembangkan sebagai acuan untuk membuat produk yang lebih kreatif dan inovasi.

B. Ruang Lingkup

C. Tujuan

Pada akhir pembelajaran diharapkan peserta diklat mampu :

1. Menjelaskan perencanaan proses produksi pembuatan sampel gantungan kunci dengan benar.
2. Mengidentifikasi. produk gantungan kunci dengan benar.
3. Membuat karya kreatif yang layak jual, untuk mengembangkan produk gantungan kunci sesuai prosedur.
4. Mengeksplorasi produk gantungan kunci dengan benar.

5. Mengkomunikasikan/mencipta/membentuk jejaring.. produk gantungan kunci sesuai prosedur.

D. Kegiatan Belajar 2

Melalui pembelajaran kolaboratif dimungkinkan peserta didik lebih mudah menemukan pengalaman yang baru. Kolaborasi esensinya merupakan filsafat interaksi yang menempatkan dan memaknai kerjasama sebagai struktur interaksi yang dirancang secara baik dan disengaja untuk memudahkan usaha kolektif untuk memudahkan mencapai tujuan bersama.

Pada pembelajaran kolaboratif kewenangan guru, fungsi guru sebagai fasilitator, sebaliknya peserta didiklah yang aktif. Jika pembelajaran kolaboratif diposisikan sebagai satu falsafah pribadi, maka ia menyentuh tentang identitas peserta didik jika mereka berinteraksi dengan yang lain.

Peserta didik secara mandiri dapat mencari pengalaman baru yang bermanfaat melalui proses pembelajaran. Untuk mendapatkan pengalaman baru tersebut peserta didik harus melaksanakan langkah-langkah pendekatan sebagai berikut :

1. Mengamati

Dalam kegiatan mengamati ini anda diminta mengamati beberapa jenis kulit khususnya yang ada di daerah sekitar, misalnya di sekolah, sekitar tempat tinggal, ataupun wilayah yang lebih luas seperti kabupaten/provinsi. Pengamatan ini akan memperkaya pemahaman anda tentang berbagai sampel produk kriya kulit sebagai inspirasi untuk mengembangkan kompetensi kriya kulit ketika akan membuat produk kriya kulit pengembangan. Sebagai panduan dalam pengamatan ini anda dapat mengikuti instruksi pengamatan dari guru ataupun instruksi dalam modul ini, andapun dapat memperkaya sendiri dengan melakukan pengamatan secara pribadi dan mandiri.

- Amatilah beberapa produk kriya kulit tersamak.
- Amatilah cara membuat produk kriya kulit dari pengajin, guru atau orang yang kompeten.

Tuliskan hasil pengamatan anda berdasarkan penugasan guru dengan membuat format pengamatan sendiri ataupun menggunakan format pengamatan seperti contoh di bawah ini.

Lembar kegiatan mengamati

No.	Produk Kriya Kulit	Uraian
1.	Gantungan Kunci	
2.	Tempat Handphone	
3.	Tas wanita	
4.	Produk lainnya	

2. Menanya

Tanyakanlah kepada pengrajin kulit, guru kriya kulit tentang segala hal, khususnya tentang model produk gantungan kunci, sampel produk tempat handphone dan sampel tas wanita, galilah segala pertanyaan yang ada di benak anda agar anda terbiasa untuk mampu mengidentifikasi, melihat, menggali dan menemukan permasalahan. Beberapa pertanyaan di bawah ini dapat saja anda gunakan dan anda kembangkan sendiri.

Lembar kegiatan menanya :

Penggunaan format lembar pertanyaan adalah cara untuk mempermudah dalam menghimpun, mengurutkan pertanyaan yang diperoleh agar mempunyai susunan yang sistematis, misalnya dari yang sederhana/mudah ke hal yang sulit/kompleks atau berdasar urutan waktu, dari yang awal ke yang paling mutakhir dan seterusnya.

Buatlah daftar pertanyaan dengan menggali sebanyak mungkin pertanyaan, agar mudah pencatatannya, Anda dapat membuat format kegiatan menanya ini secara mandiri atau mengembangkannya berdasar contoh yang ada di bawah ini:

Lembar pertanyaan

No.	Pertanyaan

3. Mengumpulkan informasi / mencoba / bereksperimen
   Peserta didik mengidentifikasi (mengumpulkan informasi) persamaan dan perbedaan yang terdapat pada setiap model produk gantungan kunci, sampel produk tempat handphone dan sampel tas wanita serta produk – produk kriya kulit lainnya.
   a) Kumpulkan data yang berkaitan dengan objek studi
   b) Laporkan data Anda melalui berbagai media (cetak, elektronik)

4. Mengasosiasikan / mendiskusikan / mengolah informasi
   Guru meminta peserta didik untuk mencari teknik yang lain tentang model produk gantungan kunci, sampel produk tempat handphone dan sampel tas wanita.
   Diskusikan dengan teman (guru membentuk kelompok diskusi) :
   a) Kesulitan kesulitan dalam melakukan pengerjaan produk kriya kulit tersamak
   b) Tulislah hasil diskusi Anda

5. Mengkomunikasikan / menyajikan / membentuk jejaring
   a) Peserta didik menyimpulkan model produk gantungan kunci, sampel produk tempat handphone dan sampel tas wanita.
   b) Peserta didik mempresentasikan (mengkomunikasikan) hasil pengamatan tentang produk kriya kulit tersamak dan dikonfirmasi oleh guru.

E. Penyajian Materi

Gantungan kunci adalah sebuah hiasan kunci yang biasanya dihubungkan dengan rantai kecil atau dengan ring logam dengan ukuran dan bentuk yang *bervariasi*, sehingga mudah dikenal oleh pemiliknya. Gantungan kunci juga merupakan salah satu pernak-pernik yang sangat unik. Selain sebagai hiasan kunci, gantungan kunci juga dapat dijadikan sebagai cinderamata. Dengan bentuk - bentuk desain yang menarik dan unik, maka akan lebih menarik perhatian para konsumen.

Demikian juga dengan gantungan kunci yang didesain dengan menggunakan media *kulit*. Kualitas bahan baku yang digunakan dalam berproduksi akan sangat mempengaruhi kualitas produk. Demi kepuasan para konsumen maka bahan baku yang dipakai selalu berkualitas tinggi.

Proses produksi yang cermat dan tepat sangat diperlukan pula untuk menghasilkan gantungan kunci yang sesuai dengan permintaan pasar,

dengan hasil yang memuaskan. Selain itu penentuan target pasar juga memberi dampak yang sangat besar, selain sebagai peluang, juga merupakan salah satu cara untuk meningkatkan angka penjualan. Salah satu cara agar produk gantungan kunci kulit dapat dikenal oleh konsumen luas juga dapat dilakukan dengan media *promosi*, jika dikemas dengan menarik akan menjadi nilai *plus* tersendiri bagi produk yang akan dijual. Salah satu cara bisa dilakukan dengan pembuatan *katalog*.

Gantungan kunci kulit didesain dan ditata rapi dalam bentuk gambar dan dipisahkan antara konsep satu dengan yang lain. Hal ini tentu saja akan membuat gantungan kunci kulit berbeda dengan yang lainnya, karena selain lebih praktis, juga dapat memudahkan konsumen untuk memilih desain yang sesuai dengan keinginan.

1. Pengetahuan bahan dan alat

   Alat yang digunakan dalam pembuatan pola sepatu wanita model pump, antara lain :

   a. Alat

      1) Pisau potong

         Digunakan untuk memotong dan membuat lubang pada kertas dan membuat pola.

Gambar 3.1. Pisau potong

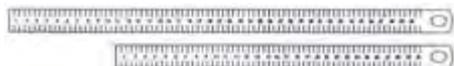
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

      2) Meteran pita

         Digunakan untuk mengukur dan menghitung panjang dan lebar pola acuan. Pada pita meteran terdapat notasi angka-angka yang menjelaskan jarak/ukuran.

Gambar 3.2. Meteran pita

      3) Penggaris ukur

         Digunakan untuk menentu kan jarak ukuran yang dikehendaki, terbuat dari plastik, kertas, kain atau plat

Gambar 3.3. Penggaris ukur

4) Pensil dan tinta warna
   Digunakan untuk memberikan tanda batas pada kertas dalam pemolaan.

Gambar 3.4. Pensil / tinta

5) Uncek
   Digunakan untuk menandai kertas dalam membuat pola sepatu.

Gambar 3.5. Uncek

6) Gunting
   Digunakan untuk me-motong kertas dalam mem-buat pola sepatu.

Gambar 3.6. Gunting

7) Kertas pola
   Untuk membuat pola, Anda dapat menggunakan kertas malaga atau padalarang.

8) Isolasi kertas/paper tape
   Untuk membuat mean form atau mengcopy acuan.

b. Bahan
   1) Kertas malaga/kertas pola
      Untuk membuat pola, Anda dapat menggunakan kertas Malaga atau Padalarang.
   2) Kulit tersamak
      Kulit tersamak salah satu bahan pokok dalam pembuatan gantungan kunci kulit.
   3) Cat tepi
   4) Ring logam
   5) Benang jahit

2. Proses pembuatan gantungan kunci

Proses kerja dalam pembuatan gantungan kunci meliputi:

a. Pembuatan desain

Sebelum melangkah pada proses selanjutnya perlu dibuat desain sesuai model yang akan dibuat dengan urutan sebagai berikut :

1) Pembuatan sket atau acuan visual

Sebelum membuat pola gantungan kunci terlebih dahulu membuat sket atau acuan visual dari beberapa bentuk gantungan kunci.

Gambar 3.7. Acuan visual gantungan kunci
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

2) Sket terpilih

Setelah sket jadi atau pengamatan acuan visual dari beberapa sample, maka terpilih satu desain yang akan diwujudkan produk.

Gambar 3.8. Sket terpilih
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

b. Pembuatan pola

Dari sket terpilih yang telah ditentukan selanjutnya dibuat pola master dan pola potong.

a. Pola master

Pola master digunakan sebagai pola dokumen bila diperlukan untuk membuat gantungan kunci yang sama.

b. Pola potong

   Pola potong digunakan untuk memotong bahan kulit, agar sesuai dengan ukuran gantungan kunci yang akan dibuat.

c. Pola kerja

   Pola kerja digunakan dalam proses perakitan, supaya ukuran sesuai dengan yang diharapkan.

Adapun urutan pembuatan pola sebagai berikut :

- Membuat garis aksis sesuai gambar

Gambar 3.9. Membuat aksis
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Membuat lengkungan pola

  Setelah aksis dibuat, langkah selanjutnya membuat lengkungan sesuai desain yang dibuat dengan menggunakan jangka, untuk ukuran lengkunngan sesuai desain yang direncanakan.

Gambar 3.10. Membuat lengkungan
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 3.11. Hasil pola bentuk lengkung
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

- Pola jadi

  Setelah terbentuk, dengan dasar aksis dipotng dengan cara dilipat maka akan menghasilkan pola jadi yang simetris.

Gambar 3.12. Pola jadi gantungan kunci
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

c. Pemotongan bahan

Perlu diperhatikan dalam pemotongan bahan kulit, karena dari satu lembar kulit akan ada keregangan dan ketegangan kulit. Hal ini perlu diperhatikan. Untuk arah ketegangan diperuntukan kulit yang membawa beban serta arah kemuluran untuk bagian yang tidak membawa beban agar menghasilkan produk yang berkualitas.

Gambar 3.13. Pemotongan
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 3.14. Potongan produk
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

d. Menyeset bahan

Setelah di potong sesuai dengan pola potong langkah selanjutnya diseset dengan mesin seset.

Mesin seset adalah alat atau sarana yang digunakan untuk menyeset atau mengurangi ketebalan membuat produk kulit yang berkualitas, pengerjaan penyesetan yang dilakukan atau bagian dalam kulit dengan sudut – sudut penyesetan tertentu.

Setelah penyesetan, permukaan kulit harus tetap dalam keadaan sempurna, tidak rusak, kompak dan tidak berkurang kemuluran-nya. Kadang - kadang penyesetan dilakukan pada bagian permukaan kulit bertujuan untuk memperkuat melekatnya lem, apabila akan menyambung dari dua bagian komponen sebelum dijahit.

Sebelum potongan di jahit perlu diseset bagian tepi potongan, supaya kelihatan rapi dan rata.

Gambar 3.15. Proses seset
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 3.16. Hasil seset
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

e. Penjahitan dan perakitan

Untuk produk gantungan kunci, proses penjahitan dan perakitan bisa dijadikan satu kompetensi.

1) Mengelem

Setelah diseset rata bagian tepi kulit terus di lem menggunakan lem kontak adhesive. tunggu setelah kering

benar baru dirakit dengan cara menggabungkan kedua sisi potongan, setelah nempel kemudian dijahit.

Gambar 3.17. Proses pengeleman sebelum di rakit
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Proses selanjutnya, setelah lem kering betul tempelkan kedua sisi gantungan kunci, kemudian di pukul pukul agar kuat daya rekat lem.

Gambar 3.18. Merekatkan dua sisi gantungan kunci
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

2) Mengamplas
Supaya bagian tepi rata dan rapi sehingga akan memudahkan dalam proses penjahitan dan proses finishing.

Gambar 3.19. Meratakan bagian tepi produk
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

3) Proses jahit
Bagian tepi sudah rata benar, langkah selanjutnya proses jahit, penjahitan dimulai dari bagian atas dibawah tempat ring.

Gambar 3.20. Proses jahit
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

f. *Finishing*
Finishing berfungsi untuk menghilangkan bekas lem yang menempel dan sisa sisa benang serta mengecat bagian tepi kulit supaya kelihatan rapi dan indah pada produk gantungan kunci, setelah bersih kemudian dibersihkan lagi dengan bahan cairan plage atau lak kulit supaya lebih indah.

Gambar 3.21. Finishing pengecatan cat tepi
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 3.22. Membersihkan benang
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 3.23. Penyelesaian akhir(*finishing*)
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

g. Gambar produk gantungan kunci

Gambar 3.24. Produk gantungan kunci
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

UNIT 4.

PERENCANAAN PRODUKSI SAMPEL PRODUK TEMPAT *HANDPHONE*

A. Pengertian Tempat Handphone

Tempat Handpone merupakan tempat atau wadah untuk meletakkan atau menaruh handphone. Tempat handphone di kalangan pemakai sudah tidak asing lagi, yang menggunakan tempat handpone adalah kalangan bapak-bapak maupun ibu-ibu dan remaja. Tempat handphone tidak sebatas sebagai tempat atau wadah, tetapi juga mempunyai fungsi skunder yaitu sebagai asessoris berpakaian agar kelihatan lebih menarik.

B. Perencanaan Pembuatan Produk Tempat Handphone

Sebelum memulai proses pembuatan produk tempat handphone tahapan pertama adalah membuat sket. Sket yang dibuat ini akan menjadi acuan dalam proses pengerjaan produk tempat handphone tersebut. Selain sebagai acuan dalam menciptakan karya, pembuatan sket fungsi dari membuat sket alternatif yaitu sebagai rumusan dalam berfikir agar mempermudah dalam menciptakan produk tempat handphone Pembuatan sket yang dilakukan sebelum membuat karya juga berfungsi sebagai pilihan alternatif dalam menentukan desain yang akan diciptakan.
Berikut ini adalah sket alternatif produk tempat handphone dari bahan kulit tersamak.

C. Proses Pembuatan Tempat Handphone

Proses kerja dalam pembuatan tempat handphone meliputi :

1. Pembuatan desain
   Sebelum melangkah pada proses selanjutnya perlu dibuat desain sesuai model yang akan dibuat dengan urutan sebagai berikut.
   a. Pembuatan sket atau acuan visual
      Sebelum membuat pola tempat hand phone terlebih dahulu membuat sket atau acuan visual dari beberapa bentuk gantungan kunci.

b. Sket terpilih

Setelah sket jadi atau pengamatan acuan visual dari beberapa sample, maka terpilih satu desain yang akan diwujudkan produk.

2. Pembuatan pola

Dari sket terpilih yang telah ditentukan selanjutnya dibuat pola master dan pola potong.

a. Pola Master

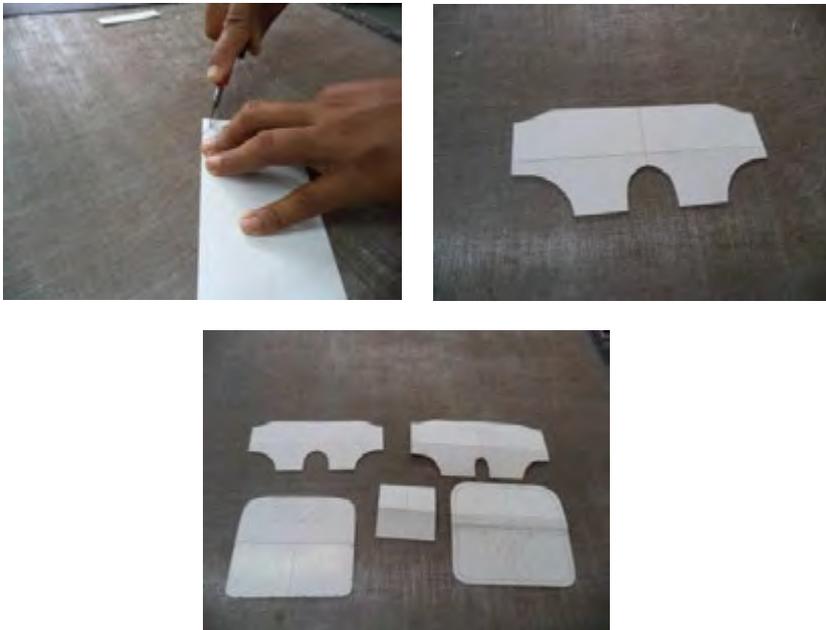
Pola master digunakan sebagai pola dokumen bila diperlukan untuk membuat tempat handphone yang sama

b. Pola potong

Pola potong digunakan untuk memotong bahan kulit, agar sesuai dengan ukuran *handphone* yang akan dibuat

c. Pola kerja

Pola kerja digunakan dalam proses perakitan, supaya ukuran sesuai dengan yang diharapkan.

Adapun urutan pembuatan pola sebagai berikut :

Gambar 4.1. Pola tempat handphone
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

3. Pemotongan bahan

Perlu diperhatikan dalam pemotongan bahan kulit, karena dari satu lembar kulit akan ada keregangan dan ketegangan kulit. Hal ini perlu diperhatikan untuk arah ketegangan diperuntukan kulit yang

membawa beban serta arah kemuluran untuk bagian yang tidak membawa beban agar menghasilkan produk yang berkualitas.

Gambar 4.2. Pemotongan bahan kulit
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 4.3. Pemotongan bahan lapis
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 4.4. Hasil pemotongan
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

4. Menyeset bahan

Setelah di potong sesuai dengan pola potong langkah selanjutnya diseset dengan mesin seset.

Mesin seset adalah alat atau sarana yang digunakan untuk menyeset atau mengurangi ketebalan dalam rangka membuat produk kulit yang berkualitas, pengerjaan penyesetan yang dilakukan atau bagian dalam kulit dengan sudut-sudut penyesetan tertentu. Setelah penyesetan, permukaan kulit harus tetap dalam keadaan sempurna, tidak rusak, kompak dan tidak berkurang kemulurannya. Kadang-kadang penyesetan dilakukan pada bagian permukaan kulit bertujuan

untuk memperkuat melekatnya lem, apabila akan menyambung dari dua bagian komponen sebelum dijahit.
Sebelum potongan di jahit perlu diseset bagian tepi potongan, supaya kelihatan rapi dan rata.

Gambar 4.5. Proses penyesetan
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 4.6. Hasil sesetan
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

5. Penjahitan dan perakitan
   Untuk produk gantungan kunci, proses penjahitan dan perakitan bisa dijadikan satu kompetensi.
   Setelah diseset rata bagian tepi kulit terus di lem menggunakan lem kontak adhesive. Tunggu setelah kering benar baru dirakit dengan cara menggabungkan kedua sisi potongan, setelah nempel kemudian dijahit.

Gambar 4.7. Perakitan potongan produk kulit dengan kertas marga
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 4.8. Proses pelipatan
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 4.9. Hasil pelipatan
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 4.10. Proses jahit
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 4.11. Hasil jahitan
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

6. Finishing

Finishing berfungsi untuk menghilangkan bekas lem yang menempel dan sisa-sisa benang serta mengecat bagian tepi kulit supaya kelihatan rapi dan indah pada produk gantungan kunci. Setelah bersih kemudian dibersihkan lagi dengan bahan cairan pledge atau lak kulit supaya lebih indah

Gambar 4.12. Produk jadi
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

UNIT 5.

PERENCANAAN PRODUKSI SAMPEL PRODUK TAS WANITA

A. Pengertian Tas Wanita

Tas Wanita adalah hiasan yang biasa digantungkan pada mobil. Tas Wanita dapat dibuat dari kulit, logam, tekstil kayu dan sebagainya. Disamping sebagai hiasan mobil Tas Wanita dapat juga dapat dipakai sebagai hiasan gantung dalam ruangan.

B. Perencanaan pembuatan produk Tas Wanita

Sebelum memulai proses pembuatan produk Tas Wanita tahapan pertama adalah membuat Sket. Sket yang dibuat ini akan menjadi acuan dalam proses pengerjaan produk Tas Wanita tersebut. Selain sebagai acuan dalam menciptakan karya, pembuatan sket fungsi dari membuat sket alternatif yaitu sebagai rumusan dalam berfikir agar mempermudah dalam menciptakan produk Tas Wanita Pembuatan sket yang dilakukan sebelum membuat karya juga berfungsi sebagai pilihan alternatif dalam menentukan desain yang akan diciptakan. Berikut ini adalah sket alternatif produk Tas Wanita dari bahan kulit

C. Penyajian Materi

Produk fungsional seperti tas, dompet sepatu, ikat pinggang dan barang fungsional lainnya juga masih diproduksi, tetapi seiring dengan perkembangan jaman, produk kerajinan berkembang mengikutinya, produk-produk seperti furniture, assesories ruangan sampai peralatan kantor dan rumah tangga juga bisa dibuat dari kulit.

Dalam pembuatan karya tersebut juga tidak lepas dari bahan baku dan bahan pembantu, bahan baku yang digunakan antara lain dari kulit tersamak krom, nabati, sintetis, semi krom. Kulit tersebut disamak dengan bahan kemikalia dari bahan nabati dan bahan kimia.

Produk kerajinan kulit sesuai dengan perkembangan jaman terus juga berkembang baik desainnya maupun barang dan fungsinya, banyak produk kerajinan yang sudah mengikuti selera pasar untuk negara-negara maju tidak lagi mengacu pada produk tradisional. Bahan baku pun tidak hanya satu jenis penyamakan namun sudah berbagai proses penyamakan telah dijadikan produk kerajinan.

Di Indonesia perkembangan kulit tersamak sangat maju dibanding kerajinan kulit mentah, hal ini terbukti bahwa banyak pengrajin kulit mentah sudah banyak tidak berproduksi, seperti di daerah Manding, Gendeng sudah banyak yang beralih profesi di bidang lain diantaranya ke pertukangan dan pertanian.

Kerajinan kulit mentah mengalami kemunduran dikarenakan kerajinan ini kebanyakan berfungsi sebagai hiasan bukan menjadi barang funsional seperti Kerajinan Kulit tersamak. Kerajinan kulit tersamak sudah mengarah ke produk asesoris dan funitere seperti kursi dengan cover kulit, meja dilapis kulit, walaupun untuk produk seperti persepatuan, tas dan sejenisnya juga masih produksi.

Ada beberapa kulit yang bisa dijadikan produk kerajinan, antara lain kulit sapi, kulit kerbau, kulit kuda, kulit kambing, domba, kulit ikan dan kulit reptil. Dari beberapa jenis kulit tersebut masing-masing mempunyai kelebihan sesuai dengan produk yang akan dibuat kulit kambing atau domba sangat cocok untuk barang kerajinan kulit tersamak disamping bahan baku banyak tersedia kulit kambing atau domba sangat elastis tidak terlalu kaku untuk produk tas. Kulit kambing atau domba tersebut diproses atau disamak dengan berbagai macam bahan penyamakan.

Salah satu produk kerajinan kulit yang memerlukan pengembangan dalam pembuatan produknya yaitu tas wanita. Produk tas wanita termasuk dalam seni terap, dan memiliki fungsi sebagai asesoris perlengkapan wanita juga sebagai wadah berbagai keperluan. Apabila produk tersebut dikembangkan baik dari desainnya maupun bahannya akan memberi nilai jual yang lebih tinggi serta lebih menarik untuk dipandang.

Tas dalam kamus Besar Bahasa Indonesia adalah kemasan atau wadah yang berbentuk persegi dan sebagainya, biasanya bertali, dipakai untuk menaruh, menyimpan atau membawa sesuatu. Ada beberapa jenis tas antara lain : tas kantor pria, tas wanita, tas sekolah, tas belanja, tas berpergian dan lain-lain.

Tas wanita merupakan kebutuhan bagi hampir semua wanita baik tua maupun muda, selain tas berfungsi sebagai tempat membawa barang-barang keperluan wanita, tas juga merupakan asesori atau perlengkapan busana yang bisa menambah keanggunan penampilan seorang wanita (Rubingun,1999,1).

Bagian-bagian tas wanita secara umum meliputi bagian: bagian depan yaitu bagian yang tampak dari depan dari tas itu sendiri, bagian belakang, bagian tepong samping atau samping, bagian tepong atas (bagian atas), bagian tali, ritsliting, lidah, bagian saku. (Gunarto.G,1980,43s).

Dalam membuat produk tas wanita harus memperhatikan kemuluran dan kekuatan kulit yang akan dipakai, pada bagian komponen tas yang membawa beban harus dipotong sesuai arah ketegangan kulit sedang yang tidak terbebani sesuai arah kemuluran kulit. (SII.1403-85. 1985, 1).

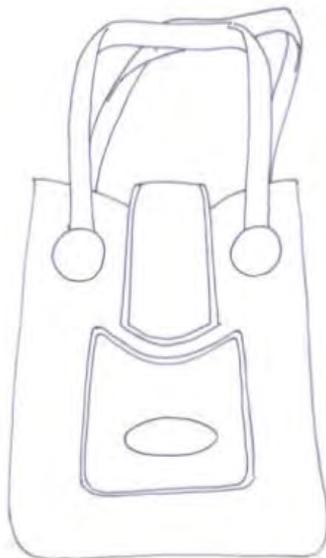
D. Visualisasi

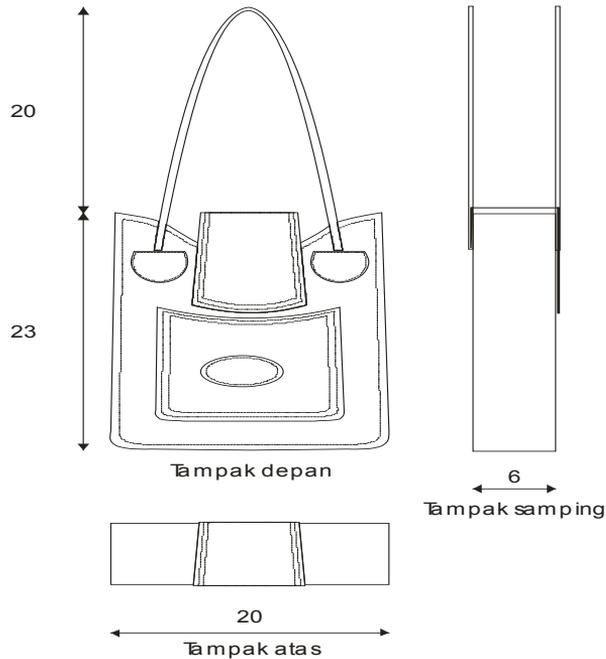
1. Pembuatan Desain

Dalam pembuatan desain tas wanita dapat dilihat melalui perancangan awal sampai desain jadi.

Tahapan – tahapan dalam proses pembuatan karya tersebut adalah sebagai berikut :

a. Acuan visual

Gambar 5.1. Model tas wanita
Sumber : Unit produksi kulit PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta Yogyakarta

Gambar. 5.2. Sket
Sumber. Dokumen pribadi

Gambar 5.3. Perspektif
Sumber. Dokumen pribadi

Skala 1 : 4
Ukuran dalam centimeter

Gambar 5.4. Gambar kerja
Sumber. Dokumen pribadi

2. Proses Produksi
    a. Persiapan alat dan bahan
        Alat dan bahan yang diperlukan untuk membuat produk tas wanita dijelaskan sebagai berikut.
        1) Alat
            a) Mesin jahit datar
                Mesin jahit ini digunakan dalam proses penjahitan produk tas wanita.

Gambar 5.5. Mesin jahit datar
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

b) Mesin seset
   Mesin ini digunakan untuk menyeset bagian tepi komponen produk.

Gambar 5.6. Mesin seset kulit
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

c) Mesin amplas
   Digunakan untuk mengamplas bagian tali konstruksi rangkap.

Gambar 5.7. Mesin amplas kulit
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

d) Gunting
   Alat ini digunakan untuk memotong kain lapis dan benang jahit.

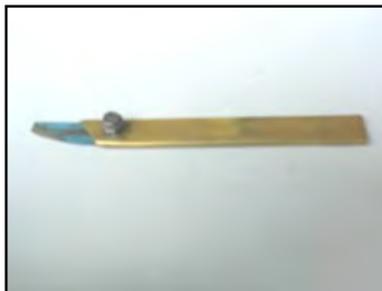
Gambar 5.8. Gunting kulit
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

e) Tang pelubang
   Tang berbentuk seperti cakra digunakan untuk membuat lubang seperti mata ayam, lubang kancing dan sebagainya.

Gambar 5.9. Tang pelubang
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

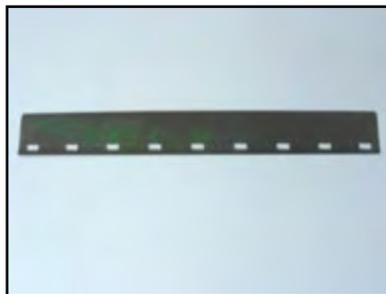
f) Jangka
   Jangka ini berfungsi untuk memberi tanda pada proses pola dan untuk memberi tanda pada proses jahit, agar hasil sesuai dengan yang direncanakan.

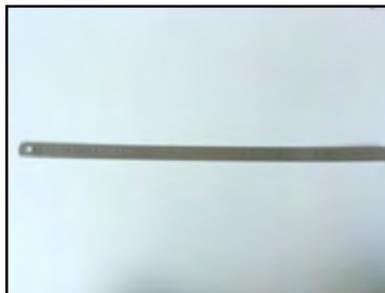
Gambar 5.10. Jangka
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

g) Pisau potong kulit
   Digunakan untuk memotong kulit.

Gambar 5.11. Pisau potong kulit
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

h) Uncek
   Digunakan untuk memberi tanda pada kulit maupun pada pola.

Gambar 5.12. Uncek
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

i) Penggaris potong
   Digunakan dalam proses pembuatan pola dan pemotongan kulit.

Gambar 5.13. Penggaris potong
(Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta)

j) Penggaris ukur
   Digunakan untuk megukur pola maupun komponen produk tas wanita.

Gambar 5.14. Penggaris ukur
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

k) Batu asah
Batu ini berfungsi untuk mengasah pisau yang kurang tajam.

Gambar 5.15. Batu asah
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

l) Batu marmer
Batu marmer ini digunakan untuk landasan meratakan lipatan atau sambungan komponen produk.

Gambar 5.16. Batu marmer
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

m) Landasan kaki tiga
Landasan berbentuk kaki tiga ini digunakan untuk landasan memasang asesories seperti kancing, keling dan sebagainya.

Gambar 5.17. Landasan kaki tiga
Sumber: PPPPTK Seni dan Budaya Yogyakarta

2) Bahan

Bahan pokok :

a) Kulit kuda samak bulu

Gambar 5.18. Kulit kuda samak bulu
Dokumen Pribadi

b) Kulit sapi samak *chrome fullgrain*

Gambar 5.19. Kulit sapi samak *chrome*
Dokumen pribadi

c) Benang jahit

Gambar 5.20. Benang jahit
Dokumen pribadi

d) Kain lapis

Gambar 5.21. Kain lapis
Dokumen pribadi

e) Lem kuning

Gambar 5.22. Lem
Dokumen pribadi

f) Cat tepi

Gambar 5.23. Cat tepi
Dokumen pribadi

g) Kertas malaga

Gambar 5.24. Kertas malaga
Dokumen pribadi

h) Keling

Gambar 5.25. Keling
Dokumen pribadi

i) Embos logo

Gambar 5.26. Embos logo
Dokumen pribadi

j) Kancing magnit

Gambar 5.27. Kancing magnit
Dokumen pribadi

k) Mata ayam

Gambar 5.28. Mata ayam
Dokumen pribadi

l) Ritsluiting

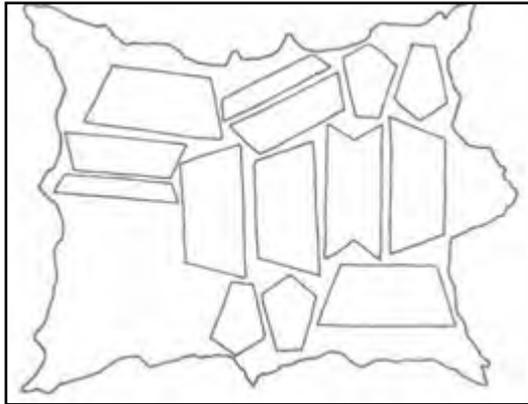
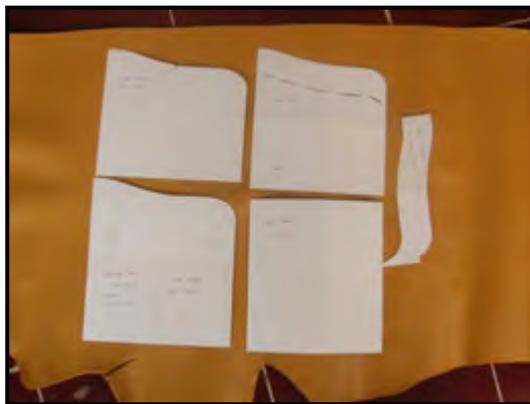
Gambar 5.29. Ritsluiting
Dokumen pribadi

b. Langkah kerja

1) Pemolaan

Langkah selanjutnya dalam proses pembuatan tas wanita ini adalah pembuatan pola. Hal ini sangat menentukan hasil jadi dari karya tersebut. Untuk menghasilkan pola yang tepat sesuai ukuran gambar desain perlu metoda khusus yaitu dengan menggunakan metode aksis. Pemolaan dan pemotongan dua proses yang tidak bisa dipisahkan karena saling berkaitan langsung, yang dimaksud pemolaan disini adalah pemindahan pola komponen diatas kulit sebelum dipotong, pemindahan pola ini awal dari proses pemotongan.

Pemolaan kulit memerlukan kecermatan, ketelitian, perhitungan dan kerapihan terutama pada kulit tersamak. Pola pola itu harus diusahakan saling menutup *(interlocking)* untuk mencegah sisa yang berlebihan serta dapat memanfaatkan kulit semaksimal mungkin. Secara garis besar

ada dua cara pemolaan : yaitu melakukan pemolaan komponen-komponen produk secara lengkap di atas lembaran kulit, namun perlu diperhatikan bahwa satu lembar kulit seringkali kualitas dan ketebalannya tidak sama, sehingga untuk membuat produk berkualitas tinggi pemolaan metoda ini sangat bagus, karena komponen komponen pola diambil dari lembar kulit yang sesuai dengan arah kemuluran dan ketegangan.

Gambar 5.30. Lay out pemotongan 1
Sumber: Buku desain kerajinan kulit

Gambar 5.31. Lay out pemotongan 2
Dokumen pribadi

Sedang cara yang kedua yaitu melakukan pemolaan satu macam komponen saja di setiap lembar kulit, tetapi cara ini jarang digunakan sekalipun untuk skala industri, karena dalam satu lembar kulit biasanya tidak memiliki kualitas yang sama. Untuk kualitas yang baik digunakan untuk memola komponen komponen yang penting, misal bagian depan atau bagian yang tampak langsung dan sesuai dengan spesifikasinya.

Gambar 5.32. Pemolaan
Dokumen pribadi

2) Pemotongan

Setelah pola jadi langkah berikutnya memotong bahan, dalam proses pemotongan ini hasil yang diharapkan sesuai dengan pola jadi tidak boleh meleset, karena akan berpengaruh hasil produk tersebut. Pemilihan kulit yang cemat dan tepat akan menghasilkan produk yang berkualitas, seorang pemotong harus memiliki yang cukup tentang kualitas yang diminta untuk komponen komponen yang berbeda dalam suatu produk. Misalnya dalam pembuatan sepatu. Karena sepatu harus bisa mempertahan kan bentuknya didalam proses pengopenan *(lasting)* maka penting untuk memperhatikan garis garis kekompakan *(lines of tightnees)* pada waktu memotong, oleh karena itu semua komponen harus dipotong *tight to toe*, yaitu garis garis yang kencang bergerak dari tumit ke jari.

Begitu pula pada pembuatan tas memerlukan kualitas pemotongan yang memperhatikan karakteristik kulit, bagian yang menahan beban dipilih kulit sesuai dengan arah keregangan (ketegangan), ada dua metode pemotongan yang umum digunakan, yaitu : Metode *Exhaustive.* Tujuan utama metode ini adalah memanfaatkan luas kulit keseluruhan yang ada untuk memperoleh keuntungan maksimum, sedangkan kualitas menjadi tujuan sekunder. Kejelekan sistem ini adalah kulit yang cacat juga dipakai sehingga kualitas produk kurang maksimal. Untuk cara ini kurang bagus bila digunakan untuk produk kulit yang berkualitas bagus, karena cacat kulit tidak dihindari dalam proses pemotongan.

Metoda *Selektive,* dengan metode ini kualitas tiap tiap bagian yang dipotong menjadi tujuan utama. Sisa-sisa kulit

yang kurang baik masih bisa digunakan untuk produk yang lebih murah serta kualitas yang lebih rendah, metode selektif diterapkan keproduk yang benar benar berkualitas, metoda yang digunakan dalam proses pemotongan ini adalah metoda selektif sehingga menghasilkan kualitas potongan sesuai hasil yang diharapkan.

Gambar 5.33. Pemotongan
Dokumen pribadi

c) Penyesetan

Penyesetan sangat penting sekali, karena akan mempengaruhi tebal tipisnya kulit dalam sambungan maupun lipatan. Bagian yang diseset meliputi tepong samping, bagian depan, bagian tutup, bagian tepi tali pada intinya penyesetan dilakukan untuk mengurangi ketebalan tepi kulit yang akan disambung dan dilipat, Apabila sambungan atau lipatan tidak diseset maka hasil dari produk tersebut tidak rata dan terkesan tidak halus dan pada akhirnya akan mempengaruhi hasil akhir produk secara keseluruhan.

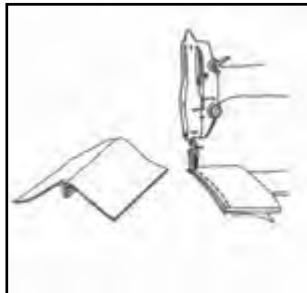
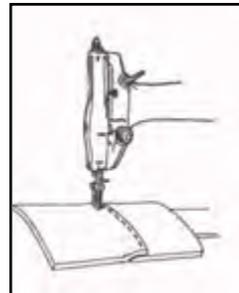
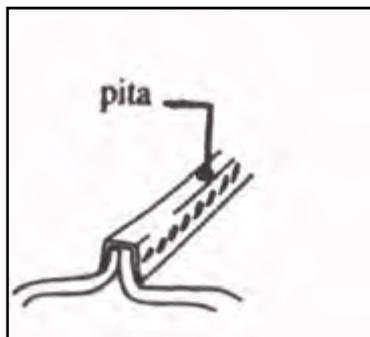
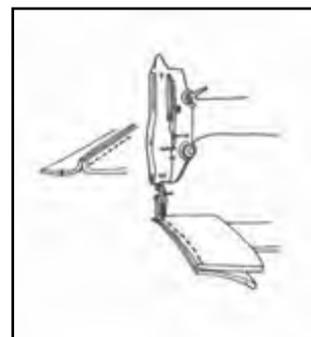
Gambar 5.34. Penyesetan
Dokumen pribadi

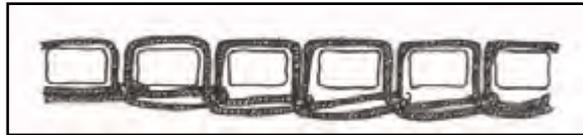
d) Penjahitan dan perakitan

Proses selanjutnya yaitu menjahit komponen yang telah seset dan dipotong , pada proses penjahitan ini secara umum dimulai dari bagian yang paling luar dan tidak mengganggu

proses selanjutnya, proses jahit ini tergantung dari model tas yang dikerjakan sesuai dengan langkah kerjanya. Dalam proses jahit ini yang perlu diperhatikan jarak jahitan harus sama satu bagian dengan bagian yang lain, selain itu juga tarikan benang atas dan bawah harus seimbang sehingga hasil jahitan rata dan kencang.

Sesuai teknik yang digunakan dengan mesin jahit (masinal), ada beberapa jenis jahitan yang bisa diterapkan untuk menjahit produk tas wanita. Adapun jenis - jenis jahitan atau sambungan yang diterapkan antara lain : jahitan sambungan tutup, sambungan tumpang, sambungan balik, jahit pitrit, dan jahit binding. Disamping sambungan yang perlu diperhatikan juga jenis tusukan yang terdiri dari tusukan kunci dan tusukan rantai. Dalam pengerjaan produk ini menggunakan tusukan kunci, karena jahitan akan terkunci dan tidak akan lepas.

Gambar jenis – jenis sambungan dan tusukan.

Gambar 5.35. Jahitan sambungan tutup

Gambar 5.36. Jahitan sambungan tumpang

Gambar 5.37. Sambungan binding U (flat)

Gambar 5.38. Jahitan sambungan balik

Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

Gambar 5.39. Tusukan kunci

Gambar 5.40. Jenis jahitan sambungan dan tusukan
Sumber: Buku desain kerajinan kulit

Gambar 5.41. Penjahitan
Dokumen pribadi

Setelah masing-masing komponen dijahit, maka selanjutnya dirakit sesuai dengan posisi masing-masing komponen. Dalam pengerjaan perakitan ini digunakan lem kuning untuk membantu merekatkan masing masing komponen yang akan dijahit ulang, kemudian untuk menyambung komponen tersebut dijahit lagi. Proses ini adalah merakit semua komponen yang telah dijahit sebelumnya hingga menjadi sebuah produk yang sesuai dengan desain yang direncanakan. Yang perlu diperhatikan dalam proses perakitan ini adalah dalam penggunaan bahan perekat atau lem harus benar-benar kering dalam pengulasannya. Karena bila dalam keadaan basah sudah ditempelkan maka tidak menempel maksimal dan akan mempengaruhi hasil jahit dalam perakitan tersebut.

Gambar 5.42. Perakitan
Dokumen pribadi

e) Penyelesaian akhir

Proses finishing merupakan tahapan akhir pembuatan karya, bertujuan untuk menghilangkan sisa-sisa lem atau benang yang tidak diperlukan. Finishing yang dikenal dengan pekerjaan purna rupa atau penyelesaian akhir merupakan salah satu dari beberapa keteknikan yang harus dikuasai dalam proses pembuatan produk kriya kulit.

Pada proses finishing ini dikerjakan bertujuan untuk menambah penampilan atau kualitas produk lebih sempurna hasilnya. Finishing bisa dilakukan dengan cara menghilang kan sisa-sisa bahan yang ada di suatu produk yang sudah tidak terpakai atau dengan menambah penampilan agar lebih menarik seperti pengecatan tepi pada produk kulit, membuat produk lebih mengkilap dengan semir atau lak kulit dan lain sebagainnya.

Gambar 5.43. Finishing
Dokumen pribadi

Gambar 5.44. Produk tas
Sumber. PPPPTK Seni dan Budaya

E. Rangkuman

Gantungan kunci merupakan produk kriya kulit tersamak non alas kaki dan non busana. Selain berfungsi sebagai gantungan kunci agar kunci tidak mudah hilang, fungsi gantungan kunci ini juga berfungsi sebagai hiasan agar lebih menarik.

Produk tempat handphone merupakan produk yang saat ini banyak diminati konsumen dengan semaraknya handphone yang saat dini beredar dipasaran dengan berbagai model. Dalam proses pembuatan karya tempat handpone ini harus mempertimbangkan aspek struktur, fungsi, estestik.

Penciptaan karya tas wanita mengedepankan aplikasi pada dua kulit yang berbeda karakteristiknya, yaitu kulit samak bulu dan kulit *chrome* full grain. Kulit samak bulu tersebut sebagai unsur hias atau elemen estetis pada struktur tas wanita.

Penerapan kulit samak bulu pada bagian tas meliputi bagian tutup, bagian badan depan, bagian lidah serta melingkar pada badan tas. Sedang bagian lain menggunakan kulit sapi samak *chrome.*

Proses dalam mewujudkan tas wanita melalui dua tahap yaitu : pertama persiapan alat dan bahan yang digunakan, kedua pembuatan karya artinya tahapan yang dilaksanakan dalam proses kerja, serta

menggunakan berbagai keteknikan secara urut yaitu : pembuatan desain, pembuatan pola, pemotongan bahan, penyesetan, penjahitan, perakitan serta penyelesaian akhir.

F. Penilaian

1. Penilaian Sikap

Instrumen pengamatan/observasi
Instrumen sikap peduli terhadap lingkungan
Nama : ____________________
Kelas : ____________________

Aktivitas peserta didik
Peserta didik mengidentifikasi/mencari jenis produk kulit tersamak non alas kaki dan non busanadi sekolah/di pasaran dan mencari referensi pendukungnya melalui berbagai sumber belajar seperti narasumber/ ahli, internet atau buku di perpustakaan.

Lembar observasi

No.	Aspek – aspek yang dinilai	Skor			
		BT	MT	MB	MK
1.	Menggunakan bahan secara efisien	1	2	3	4
2.	Menjaga kebersihan tempat kerja	1	2	3	4
3.	Menjaga lingkungan tempat kerja	1	2	3	4
Jumlah Skor					

Rubrik petunjuk :
Lingkarilah
1. bila aspek karakter belum terlihat (BT)
2. bila aspek karakter mulai terlihat (MT)
3. bila aspek karakter mulai berkembang (MB)
4. bila aspek karakter menjadi kebiasaan (MK)

Skor maksimal : $\frac{(4 \times 3) \times 10}{12}$

2. Penilaian pengetahuan

Nama : ________________________________

Kelas : ________________________________

Soal isian :

Jawablah dengan singkat pertanyaan dibawah ini :

❖ Sebutkan 10 jenis-jenis produk kriya kulit tersamak non alas kaki dan non busana.

Kunci jawaban penilaian pengetahuan :

a. Ikat pinggang
b. Tas
c. Dompet
d. Map kulit
e. Tempat passport
f. Furnitur kulit
g. Koper
h. Gantungan kunci
i. Tempat handphone
j. Kap lampu

Pedoman penskoran :

Setiap jawaban benar diberi skor 2, sedangkan jawaban salah diberi skor 0. Karena soal berjumlah 5 butir, maka jumlah skor berkisar antara 0 sampai 10.

Soal uraian :

Deskripsikan komponen bagian tas wanita secara umum.

Pedoman penilaian soal uraian

No Soal	Kunci Jawaban	Deskriptor	Skor
1	1. Komponen bagian depan 2. Komponen bagian belakang 3. Komponen bagian tepong 4. Komponen bagian saku luar 5. Komponen bagian tali 6. Komponen bagian tutup 7. Komponen lapis dalam 8. Komponen ritsluiting 9. Bagian logo/merk 10. Komponen pengeras	*Apabila 9-10 jawaban disebutkan*	4
		Apabila 7-8 jawaban disebutkan	3
		Apabila 5-6 jawaban disebutkan	2
		Apabila 3-4 jawaban disebutkan	1
		Apabila 1-2 jawaban disebutkan	0

3. Penilaian keterampilan
   a. Teknik penilaian : Tes praktik
   b. Bentuk instrumen : Tes uji petik kerja
   c. Kisi-kisi :

Penilaian ketrampilan

No.	Indikator	No. Butir
1.	Membuat produk kulit tersamak non alas kaki dan non busana	1

Instrumen penilaian keterampilan

Nama : ___________________________________

Kelas : ___________________________________

Soal:

1. Kerjakan cara membuat pola, memotong kulit, menyeset, kulit, menjahit, merakit komponen produk kriya kulit serta membuat finishing produk kriya kulit non alas kaki dan non busana.

2. Presentasikan di depan teman-temanmu cara membuat produk kulit tersamak non aalas kaki dan non busana.

.

Instrumen penilaian kompetensi dasar kriya kulit

No.	Aspek yang dinilai	Skor			
		1	2	3	4
1	Hasil dari pekerjaan pembuatan produk kulit non alas kaki dan non busana	v			
2	Argumentasi tentang kompetensi dasar kriya kulit baikdan benar		v		
3	Presentasi dilalukan secara sistematis dan benar subtansinya.	v			

Rubrik penilaian kompetensi dasar kriya kulit

No.	Aspek yang dinilai	Kriteria			
		1	2	3	4
1	Hasil dari pekerjaan pembuatan kompetensi dasar kriya kulit sesuai spesifikasi	Tidak bisa			
2	Argumentasi tentang kompetensi dasar kriya kulit baikdan benar		v		
3	Presentasi dilalukan secara sistematis dan benar subtansinya.	v			

Keterangan:
A = Sangat baik
B = Baik
C = Cukup
D = Kurang

G. Refleksi

1. Apa manfaaat yang anda peroleh dari modul ini ?
2. Apakah hal-hal baru yang dapat anda peroleh dalam modul ini?

DAFTAR PUSTAKA

Agus Sachari, (1984). *Paradigma Desain Indonesia,* CV. Rajawali: Jakarta.

Alwi Hasan, (2005). *Kamus Besar Bahasa Indonesia.*CV Balai Pustaka: Jakarta

Deddy.S Adimiharja, (1996). *Desain Kerajinan Kulit*. Balai Pustaka: Jakarta.

Djelantik, (2004). *Estetika Sebuah Pengantar*: Arti: Bandung

Ensiklopedi Nasional Indonesia. Jilid 9 (1989).PT.Cipta Adi Pustaka: Jakarta.

Gunarto, (1979*). Pengolahan Teknik Kerajinan Kulit*. Direktorat Pendidikan Kejuruan dan Kebudayaan: Jakarta.

Mikke Susanto, (2002). *Diksi Rupa*. Kanisius: Yogyakarta

Sharmi Ranti, (1990). *Assesoris.* PT. Pustaka sinar Harapan: Jakarta.

Soedarsono, (1986). *Kesenian, Bahasa, Dan Foklor Jawa*. Yogyakarta: Proyek Penelitian Dan Pengkajian Kebudayaan Nusantara (Javanologi) Direktorat Jendaral Kebudayaan Departemen Pendidikan Dan Kebudayaan

Sugeng Toekio, (2002) *Kria Indonesia. Jakarta*: Proyek Penelitian Pendidikan Tinggi Departemen Pendidikan nasional.

---------, (2001). *Pengetahuan Bahan Kulit Untuk Seni Dan Industri*. Kanisius: Yogyakarta

………… 2006. Manajemen Pendidikan Dasar dan Menegah ,**Panduan KTSP SMK-SB.** Departemen pendidikan Nasional. Jakarta.

…………, 1996. Desain Kerajinan Kulit, Departemen Pendidikan DanKebudayaan, Direktorat Pendidikan Dasar dan Menengah, Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan , PT. Prasidha Adhikriya Bagian Proyek Pendidikan Kejuruan Non-TeknikII Jakarta

Philippe Sinturel. 1999. **Buku Panduan Kriya Kulit**. Pendidikan Menengah Kejuruan Kelompok Seni Rupa dan Kriya, Pusat Pengembangan Penataran Guru Kesenian Yogyakarta

Permendikbud, Kurikulum 2013 Nomer : 70 tahun 2013, tentang Kerangka Dasar dan Struktur Kurikulum Sekolah Menengah Kejuruan / Madrasah Aliyah Kejuruan.

Permendikbud, Kurikulum 2013 Nomer : 81 A tahun 2013, tentang Implementasi Kurikulum 2013

Philippe Sinturel dkk, 1999, ***Buku Panduan Kria Kulit*** , Pusat Pengembangan Penataran Guru Kesenian PPPG Kesenian Yogjakarta.
P.T. Prasida Adhikriya. 1996. ***Desain Kerajinan Kulit***. Jakarta : Departemen Pendidikan Dan Kebudayaan. Direktorat Jenderal Pendidikan Dasar Dan Menengah. Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan, Bagian Proyek Pendidikan Kejuruan non Teknik II.

I.Wayan Suardana, Buku Kriya kult, Departemen Pendidikan Nasional, Jakarta